FREDIA

取扱説明書

三菱製紙株式会社

危険防止のために

- FREDIA（以後、本機という）をご使用になる前に、本機を操作される方全員が本書をよく読み、理解していなければなりません。
- 本書には、この装置を安全に使用するための一般的な指針や注意事項が述べられています。本書に書かれたことと違った方法でこの装置を使用された場合、予期せぬ装置のトラブルや事故につながる恐れもあり、当社としては、その結果に対しては責任を負いかねますのであらがじめご了承願います。
- 本機には、オペレーターや保守担当者にとって潜在的な危険性をもった部分に警告ラベルが貼り付けらています。これらのラベルの内容・意味を理解し、自分の安全を確保し思わぬ事故が起こらないようにしてください。
- 本書は、必要なときにいつでもすぐに取り出せるよう、本機の近くに大切に保管してください。
- 本書を紛失された場合のため、ご購入先の名前と住所及び電話番号を記録しておいてください。
- 本機を操作される方に本書を必ず手渡してください。

⚠警告

本機を操作する人は、必ず本書の内容をよく読んで（特に、1 章は何度も繰り返して読む）ください。
安全についての注意事項をすべて理解するまでは、本機の電源を ON しないでください。この指示に従わない場合、重大な事故や災害が発生する事があります。
FREDIA の管理者、オペレーターの方は本機の内容を理解していない人に、操作させないでください。

免責について

- 改良のため予告なく仕様を変更すことがあり、本書の内容と一部異なる場合がありますが、あらかじめご了承ください。
- 本来の使用目的・用途以外のご使用や、または事前に契約していない目的へのご使用による結果については、当社は一切その責任を負いません。
- 当社の製品、プログラム、およびソフトウエアにおいて、お客様側での改造、分解、誤用及び設備環境の不備など当社の関与できない状況によって生じる損害についての責任は負いません。
- 当社では、この装置の運用を理由とする損失、逸失利益などの請求につきましては、いかなる責任も負いかねますので、あらかじめご了承ください。
- 本書に記載されて各種のデータは、本機の使用にかかわる参考データとして記載されたものであり、法的な責任を持つものではありません。また、本機を使用された結果による、付帯的または間接的な損害に対して、当社はその責任を負いません。

著作権について

©2008 三菱製紙株式会社
本書におけるすべての著作権は、当社に帰属します。
本書の内容のすべて、または一部を当社の許可なく複製、複写、転載することは著作権および出版者の権利の侵害となります。

はじめに

このたびは、三菱製紙株式会社のフレディアプレート専用プレートセッターFREDIA（フレディア）をご購入いただきましてありがとうございます。この取扱説明書には、FREDIA をお使いいただく上で必要な各部の構造をはじめ、操作の手順・日常必要なメンテナンスからエラー発生時の対処方法まで記載させていただいております。大切に保管していただき、良好な状態で末永く本機をご使用いただきますようお願い申しあげます。

本書の内容については万全を期して作成していますが、万一ご不明な点や誤り、記載もれなどお気づきの点がありましたら、当社までご連絡ください。

操作の前に本書をよくご覧いただき、お手近な所に置いてご利用ください。

危険防止のために本書で使われる表現

本文中において、下記のように表示の方法を記述内容の重要度に応じて使いわけています。
特に、警告や注意の表示は、本機の操作にともない、あなたや周囲の人々に危険を及ぼす可能性のある事項と、操作についてあなたの注意を喚起しています。必ず内容をよく読みその指示にしたがってください。

⚠警告	この表示を無視して誤った取扱いをすると、使用者が死亡または重傷を負う可能性があります。

⚠注意	この表示を無視して誤った取扱いをすると、使用者が軽傷または中程度の障害を負うか、または物的な損害が発生する可能性があります。

!注意……本製品にダメージが発生するか、または時間や材料の無駄が発生することを警告しています。必ず指示にしたがってください。

メモ……本文の補足説明や操作ミス防止のための情報などが記載されています。

目次

１章　安全について

1.1 安全について 1
1.2 警告ラベルの種類と貼り付け箇所 3
1.3 処理液の取扱いについて 6
1.4 電源接続の前に 7
1.5 操作を始めるときの注意 8
1.6 設置および移設について 9
1.7 FREDIA の設置 9
1.8 メンテナンスについて 11
1.9 廃棄時の注意 11

２章　構成と各部の名称

2.1 概要 13
2.1.1 優れた内面ドラム設計 13
2.1.2 カッター部とパンチ部 13
2.1.3. レーザー部とスピナー部 14
2.1.4 出力解像度 14
2.1.5 感材装填システム 14
2.1.6 装置内蔵のプロセサーとドライヤー 15
2.1.7 プロセサー部のメンテナンス 15
2.1.8 ワークフロー 15

３章　DotManager

3.1 DotManager 画面の名称 17
3.2 初期画面 17
3.3 メニューとボタン 18
3.4 Platesetter タブ 19
3.5 Media タブ 23
3.6 Service タブ 24
3.7 Preferences タブ 26
3.8 Setup タブ 28
3.9 RipManagement 29
3.9.1 Setup タブ 29
3.9.2 License タブ 30
3.9.3 Spool タブ 31

3.9.4 Imagesetter タブ 32

4 章　日常の作業とメンテナンス
4.1 出力前の準備 35
4.1.1 RIP コンピューターの立ち上げ 35
4.1.2 FREDIA の立ち上げ 35
4.1.3 DotManager の立ち上げ 36
4.1.4 出力ソフト（SDP-RIP）の立ち上げと出力前の確認 37
4.2 出力作業
4.2.1 フロントからの出力 38
4.2.2 SDP-RIP 上でのプレート情報確認 38
4.2.3 SDP-RIP 上での画像確認 39
4.2.4 出力の開始 40
4.2.5 検版 40
4.3 日常メンテナンス
4.3.1 処理液の補充 41
4.3.2 廃液タンクからの排液 42
4.3.3 ペーパーアウト（感材切れ）の処理方法 43
4.4 お仕事の終わりに
4.4.1 ソフトウエアとコンピューターの終了方法 46
4.5 処理液の交換とプロセサー部の清掃
4.5.1 排液作業 47
4.5.2 ラックの清掃 48
4.5.3 ドライヤー部の清掃 49

5 章　エラーの説明と対処方法
5.1 エラーの表示方法 51
5.2 エラーコードの意味、対処方法 52
5.2.1 Internal Hardware Error(0304～0317) 52
5.2.2 Wrong parameters(0501～0507) 55
5.2.3 データ転送速度のエラー 57
5.2.4 Paper Jam (0904～0952) 58
5.2.5 プレート残量とカセット情報のエラー 63
5.2.6 プレート残量の注意表示 64
5.2.7 ドアオープンと致命的なエラー(1801 等) 64

5.2.8 プロセサーのエラー（2001～2102） 65
5.2.9 Imagesetter General Error (2201～2229) 67
5.2.10 Processor General Error(2301～2316) 72
5.2.11 Punch General Error(2406～2407) 74
5.2.12 Invalid Clipping 75
エラーコード一覧 76

6 章　仕様
6.1 仕様 79

１章　安全について

本機は安全性を十分に考慮し設計、製造しています。しかし、このような装置から全ての潜在的な危険性を取り除くことは不可能であり、また、すべての危険性と誤使用を予測することも不可能です。記載された安全に関する注意事項をよく理解し、類似する操作にも十分注意してください。本機の使用にあたっては、オペレーター全員が記載された注意事項に精通し、安全な操作を心がけるように徹底してください。

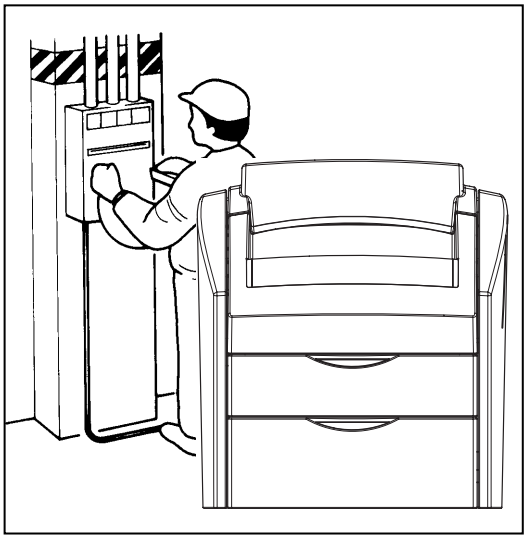
1.1　設置について

●アースの接続について

・AC 電源部の電撃（感電事故）やノイズによる誤動作を防ぐために、必ずＤ種接地（接地抵抗１００Ω以下）工事を行ってください。なお、アース線は本機専用で引いてください。

・お客様の電源コンセントに本機のアース付き電源プラグが適用できる場合でも、電源のコンセントのアースがＤ種接地（接地抵抗１００Ω以下）されていることを、必ず専門の業者に確認してもらってください。

・また、感度電流３０mA の漏電遮断機を本機単体で設置してください。



⚠警告　**D 種接地工事を行い、必ず本機のアース付き端子もしくは、電源プラグが適用できる電源コンセントにしてください。**

●電源について

・単相 200V – 240V、12A の電源容量をご用意ください。

・本機には、本機専用に単独で電源を共有し、その電源には他の製品を接続しないでください。

・電気工事は、公的資格のある専門業者に依頼してください。

●避難路の確保について

本機と電源コンセントの周辺は、危険発生時の退避および対応のために、最小 60 cm の通路を確保してください。また、万一の場合に備え、通路に障害物がないように常に整理・整頓をしてください。

●本機には電源が内蔵されています。

泡沫消化器や水を消化作業等に使うと感電死の危険性があります。

本機の近くに粉末消化器を設置してください。

●本機には高電流が流れる電気回路があります。

こうした回路に接触すると、死亡を含む重大な人身事故が発生することがあります。保守点検が必要なときはには、ご購入先までご連絡ください。

●安全スイッチについて

本機にはオペレーターの安全のために、安全スイッチが３箇所設けられています。本機が動作中に左右のドアを開けると安全スイッチが働き、エンジン部（上側）の動作がただちに停止します。また、プロセサー部を引き出すとプロセサー部の動作が停止します。（第２章「構成と各部の名称」参照）

●本機は、IEC 825-1 に基づきクラス１レーザー製品に分類されます。

通常の操作では、レーザー光の危険性はありませんが、各種保護カバーをはずしたりしなでください。レーザー光の被爆事故（視力低下や失明または皮膚ガンなどの傷害を受ける可能性がある）の原因になります。

以下のラベルがクラス１レーザー機器を表すために、本体後部の機種銘板に貼られています。また、本機の左右扉を開けた所にインターロックを解除し、ドアを開けた場合に保守担当者にクラス３レーザー機器になることを表すためにラベルが貼られています。

1.2　警告ラベルの種類と貼り付け箇所

本機にはオペレーターや保守点検者に危険を及ぼす可能性のある部分に、警告ラベルを貼り付けてあります。本機を操作または保守点検作業をされるときは、必ず警告ラベルに従ってください。

・これらの警告ラベルをはがしたり、破ったりしないでください。
・警告ラベルの前に物を置いたり、ラベルを覆ったりしなでください。
・警告ラベルがはがれたり、汚損した場合は、新しい警告ラベルと交換してください。警告ラベルが必要な場合は、ご購入先までご相談ください。

●警告ラベルの種類

①

⚠ 警　告	
	感電の恐れあり カバーを開けるな 手をふれるな

警 告 内 容	取 扱 い 上 の 注 意
内部に高圧部があります。 触れると感電する危険があります。	周囲のカバーを外して、内部を触れてはいけません。 メンテナンス担当者が行う場合は、開ける前に元電源および本機の電源スイッチをかならず切ってください。。

②

⚠ 警　告	
	処理液で皮膚を 刺激する恐れあり 保護具　手袋着用

警 告 内 容	取 扱 い 上 の 注 意
処理液があります。 液のとびはね、液こぼれにより直接液に触れると、腐食や、失明、火傷の危険があります。	処理液取扱い上の注意をかならず読んでください。 安全メガネや、ゴム手袋、保護マスクおよびゴムエプロンの保護具を着用してください。

③

⚠ 警　告	
	やけどの恐れあり 高温時に手を ふれるな

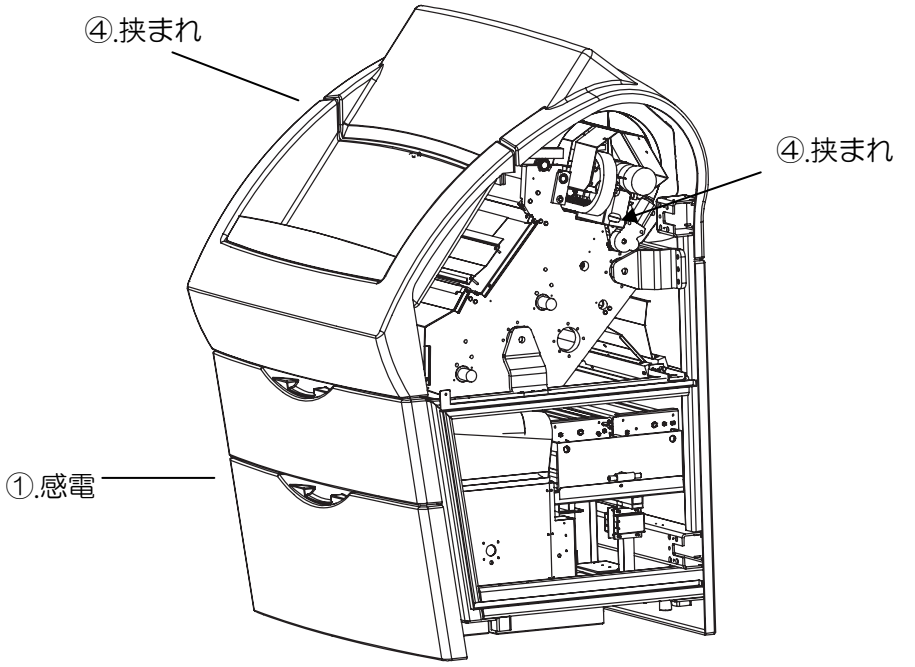
警 告 内 容	取 扱 い 上 の 注 意
周囲が高温になっています。 触れると火傷の危険が あります。	素手で触れてはいけません。触れる場合は、耐熱性の手袋を着用してください。手袋を着用しない場合は、 十分に冷えていることを確認してください。

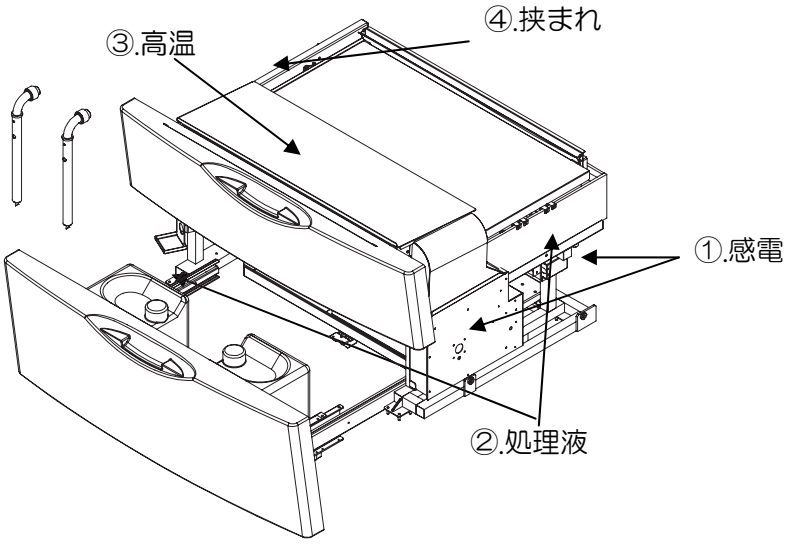
④

⚠ 警　告	
	手を巻き込まれる 恐れあり回転中に は手を出すな

警 告 内 容	取 扱 い 上 の 注 意
手や指が挟まれる危険が あります。	動作中は、手や指、身体を近づけないでください。 近づける場合は元電源および本機の電源スイッチをかならず切ってください。

●警告ラベルの貼り付け箇所をつぎに示します。





1.3 処理液の取扱いについて

⚠警 告	本機は露光したプレートを現像、安定処理のために処理液を使用します。本機に使用する処理液の人体への危険度は、一般的に低いものですが、すべての処理液と同じように誤った使い方をすると危険です。処理液の取扱いには十分注意してください。

■処理液の取扱い上のご注意

⚠注 意	処理液が目や皮膚に接触すると炎症を起こすことがあります。適当な保護具（保護ねがね・ゴム手袋）を着用し取り扱ってください。 子供の手の届くところには置かないでください。

■応急処置

⚠注 意	処理液が目に入った場合は、直ちにきれいな流水で１５分以上洗い、なお、炎症が残っているようであれば眼科医の手当を受けてください。 皮膚についた場合は、直ちにきれいな流水で洗い流してください。 誤飲した場合は、直ちに医師の手当を受けてください。その際医師に処理液の物質データを見せてください。

■廃棄上の注意

⚠注 意	この廃液は、COD および pH 値が高く（とくに現像液）そのまま下水道に排出することはできません。 廃液の処分は、資格を有する廃液処理業者に依頼してください。

■処理液の物質データ

・現像液（SLM-AC）

混合物　　：（水溶液）

pH　　：約 13.4

組　成	CAS No.	含有量%
水酸化カリウム	1310-58-3	1 - 5
水酸化ナトリウム	1310-73-2	1 - 5
N – アミノエチルエタノールアミン	111-41-1	1 - 5
亜硫酸ナトリウム	7757-83-7	5 - 10
水を加えて	7732-18-5	100

・安定液（SLM-STⅢ）

混合物　　：（水溶液）

pH　　：約 6.0

組　成	CAS No.	含有量%
リン酸二水素カリウム	7778-77-0	5 - 10
トリエタノールアミン	102-71-6	1 - 5
水を加えて	7732-18-5	100

1.4　電源接続の前に

●電源について

・本機の電源プラグをお客様の電源コンセントに接続する前にメインスイッチが OFF(O)側になっていることを確認してください。

●電源ケーブルについて

・本機への接続は、必ず附属のアース付き電源ケーブルを使ってください。

・電源ケーブルが変形していたり、表面に切り傷などの異常がある場合には、直ちにメインスイッチを OFF にし、主電源プラグを抜く、または壁の漏電ブレーカーを OFF してから購入先までご連絡ください。

・電源ケーブルを踏みつけたり、強い力で引っ張らないでください。

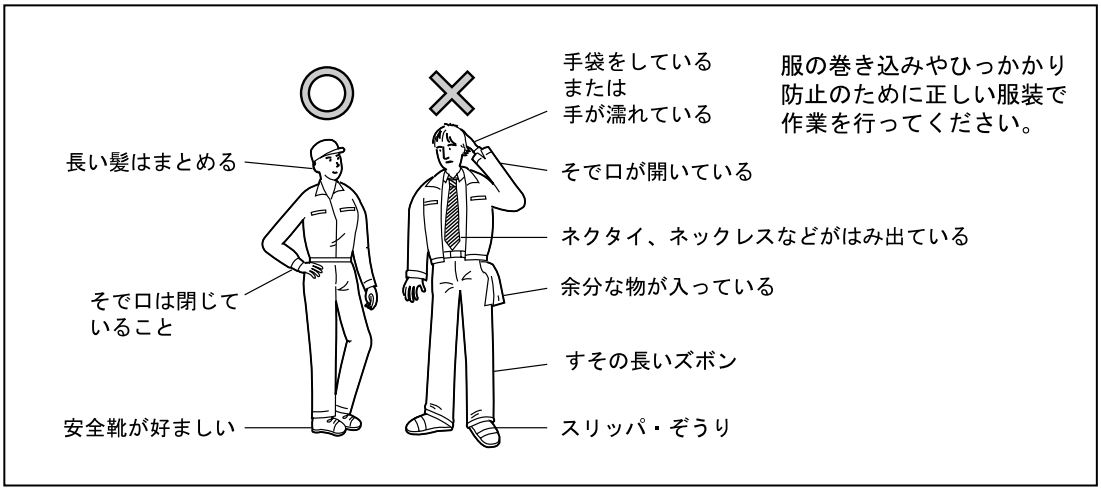
・電源ケーブルを延長するときは、必ずご購入先までご連絡ください。

⚠警 告	電源ケーブルは付属以外のケーブルは使用できません。電源ケーブルが変形していたり、表面に切り傷等の異常がある場合には、ただちにメインスイッチを OFF してからご購入先までご連絡ください。

1.5　操作を始めるときの注意

●本書をよく読み、内容を理解するまでは、本機のメインスイッチを ON しないでください。また、操作を始めないでください。

●オペレーターは作業に適した服装で操作してください。



●体調のよくないときは、本機を操作しないでください。

●本機の異常に気がついたら、適切な処置がとれるよう、直ちに管理者に報告してください。

●本機は連続運転ができますが、長時間の無人運転は危険ですので絶対に行わないでください。

運転中の異常な状態の発生に備えて、緊急的、かつ、初期的な安全処置のできるトレーニングを受けたオペレーターが常に必要です。

●長期間ご使用にならないとき

本機を長期間ご使用にならないときは、必ずコンセントから電源プラグを抜いておくか、漏電ブレーカーを切りにしておいてください。また、少なくとも１年に１回は必ずコンセント、電源プラグ、及び漏電ブレーカー等にごみやほこりなどが付着していないか点検してください。

●運転中は、本機の扉を開けないでください。運転中に開けると、オペレーターや周囲の人の安全を損なったり、本機にダメージを与えることがあります。

●停電時の処理

外部要因による停電が発生した場合は、元電源、本機のメインスイッチを直ちに OFF にしてください。停電が復帰した時は再度、メインスイッチを ON してください。

1.6　設置および移設について

●本機の質量は６章仕様に示す通りです。設置に当たってはこの仕様にそった耐荷重のある床に設置してください。

●設置・移設について

本機の設置・移設は、当社の指定した技術担当者が行います。それ以外での設置・移設による破損、故障、誤動作について、当社は一切責任を負いません。また、安全に関する保証はいたしません。本機を設置・移設する場合は、ご購入先までご連絡ください。

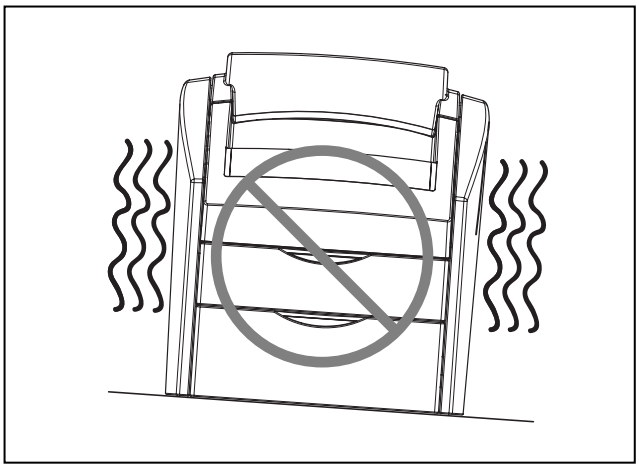
1.7　FREDIA の設置

●設置環境

本機の設置環境として、次のような場所は安全性および機械の性能確保の上で好ましくありません。故障や誤動作の原因になりますので必ず設置条件をお守りください。

＊　振動が多い場所

＊　床が水平でない場所

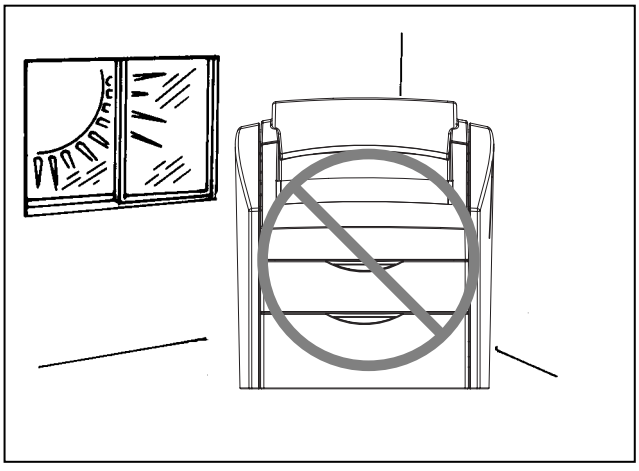


＊　直射日光のあたる場所

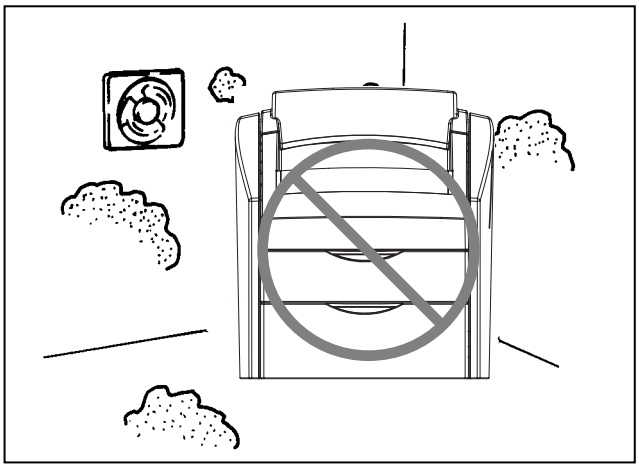
＊　適正温湿度でない場所
（適温：18～25℃、適湿：50～70%）

＊　結露する場所

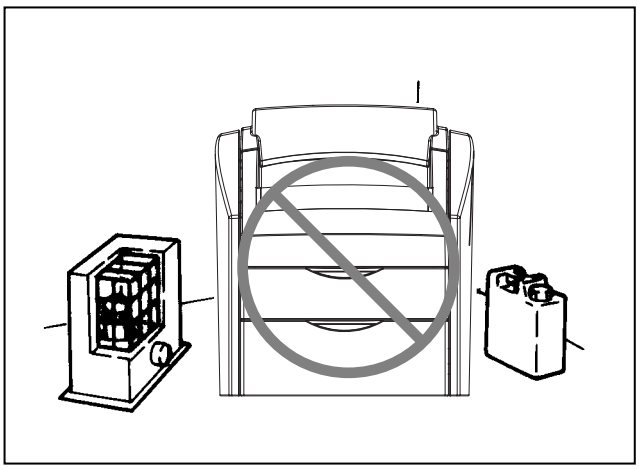
＊　温度が急激に変化する場所



＊　粉塵の多い場所



＊　引火性のあるガスや液体のある場所
＊　薬液、ガスの雰囲気によって本機が損傷されるような場所
＊　石油ストーブなどの熱源の近く
＊　電気的な傷害（電圧変動、ノイズの発生の影響する場所）



●換気について

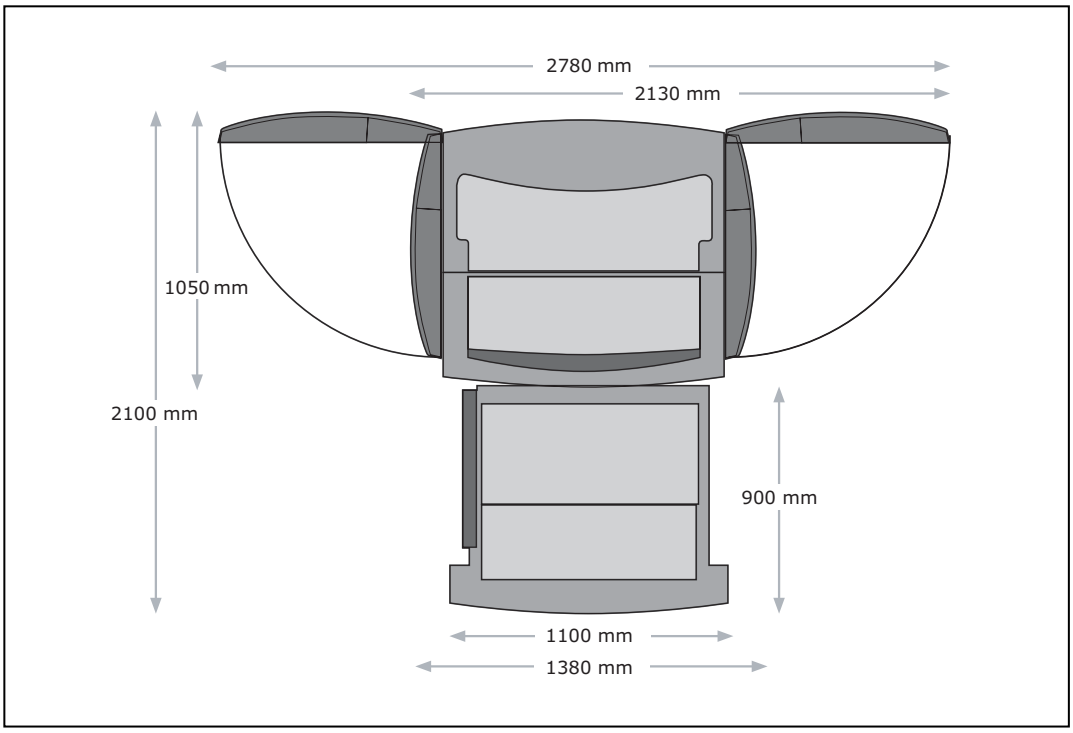
本機を運転する場合は、臭気が若干発生するため、十分な換気を行ってください。

●石油ストーブやガス機器について

また、石油ストーブ等から発生する二酸化炭素や一酸化炭素は、空気中の濃度が高くなると人体にだけでなくプロセサーの現像液の能力を著しく低下させますので同じ室内では絶対に使用しなでください。

●設置スペースについて

本機の周辺に、危険発生時の退避およびメンテナンスのために、下図の寸法プラス 40cm のスペースを確保してください。



1.8 メンテナンスについて

●工具を使用するメンテナンスは、当社の定められた教育を受けた保守担当者以外の人がしてはいけません。

●オペレーターは、保守担当者の作業中は本機のメインスイッチを決して ON しない表示をするとともに、充分に監視をして安全の確保をしてください。

●メンテナンス、清掃、トラブル対処のときは、メインスイッチを必ず OFF にしてください。

1.9 廃棄時の注意

●環境保全のため、本機を廃棄するときは、専門の回収業者に廃棄処理を委託してください。

●修理作業のときに発生するその他の廃棄部品などの処理については、一般の処理業者に依頼してください。

2章　構成と各部の名称

この章では、本機の概要と各部の名称、特長について記載しております。

2.1　概要

本機は、生産性の高い菊半裁ワイド版対応のフレキシブルＣＴＰシステムです。プレートにはFREDIA PLATE を使用して、自動的にパンチ、露光、プレートのカット、現像処理、乾燥　を行います。本機の設置面積は 1380 x 1050 mm (53.9″ x 41.73″) と非常に小さく、設置面積をとりません。

！注意

設置の場所は、8mm/m 以内の傾きの床にしてください。傾いた場所に設置するとプロセサー部をエンジン部にセットすることができなくなります。

2.1.1 優れた内面ドラム設計

本機のドラムはアルミニウムで製作された精密設計の内面ドラムで、高度な露光精度を実現しています。

2.1.2 カッター部とパンチ部

感材はドラムに内蔵されているパンチ部でパンチされ、露光後、所定のサイズにカットされるため、各出力版の見当再現性は正確になります。これにより、印刷機でのプレート取付け時間を短縮し、簡単に見当合わせを行うことができます。本機に標準で搭載されているパンチはバッハ 425 mm、バッハ 220 mm、コモリ 550 mm のパンチのいずれかをお客さまで購入時に選択可能です。　また、これらの種類のパンチを最大３種類（６個）の搭載がオプション購入により可能です。

2.1.3 レーザー部とスピナー部

レーザー部の構造は出力品質にとって非常に重要です。このプレートセッターは、光ファイバーケーブルでレーザードットを直接、高速な光学スピナーに送信し、高画質を実現しています。

！注意

光学系には、正確な精度を保つために温度センサーが取り付けられており、17℃～35℃の範囲以外になると出力ができませんのでご注意ください。

また、レーザー光を版面に照射するスピナーモーターにはプリズムタイプのミラーが使用されています。ほこりの多い環境では鏡面にほこりが付着し技術者の定期的な清掃、点検が必要になります。設置場所での喫煙は厳禁です。

2.1.4 出力解像度

本機は、1200～3000 dpi の解像度を選択可能です。しかしながら保証解像度は、1200、1800、2400、2540、3000 dpi の各解像度のみとさせていただいています。

これらの選択された解像度に応じた網点サイズと光量を以下のように保証いたします。また自動フォーカスで感材に最適な網点を再現し、それにより高品質な４色カラー用の画像を出力できます。

3000 dpi / 200 lpi, 175 lpi 以下/ カラー印刷用
2540 dpi / 175 lpi, 150 lpi 以下/ カラー印刷用
2400 dpi / 他社 RIP1 bit Tiff 出力用
1800 dpi / 133 lpi 以下/ モノクロ印刷用
1200 dpi / 100 lpi 以下/ モノクロ印刷用

2.1.5 感材装填システム

本機の感材供給システムにはマガジン部が２つあり、装填方法は非常にシンプルです。新しい感材ロールがシャフトに装填されると、自動センタリングシステムで感材をシャフトに対して正確にセンタリングします。動作中は感材を自動的に搬送し、ドラム内で位置決めします。露光中は独自のバキュームシステムで感材をドラム内の所定の位置に固定します。感材マガジン部が２個標準装備されており、様々な印刷機の多彩なプレートサイズに対応が可能です。

2.1.6 装置内蔵のプロセッサーとドライヤー

本機に内蔵されているプロセッサー部は二槽式で、現像槽と安定槽で構成されています。液面レベルセンサーと補充容器用のレベルセンサーが両方のタンクと容器に取り付けられているので、処理液の液面レベルを正確に把握し、感材の現像を厳密に行うことが可能です。

タンクよりオーバーフローした処理液は 25 リットルの廃液タンクに回収され、容器が一杯になると「Waste Container Full」のメッセージが表示されます。排液ポンプで簡単に廃液タンクから排液することができるので、わずらわしい作業は必要ありません。

2.1.7 プロセッサー部のメンテナンス

プロセッサー部には駆動ギアと各ガイドがついていて、メンテナンスや処理液の補充時に簡単に引き出せるようになっています。

RIP 用 PC で動作する DotManager のプログラムにはプロセッサー部の管理・監視用のプログラムが内蔵されていて、オペレータはプロセッサー部の状態をリアルタイムで確認することができます。

2.1.8 ワークフロー

本機は Windows 2000 Server、Windows Server 2003 オペレーティングシステム上のホストコンピューターでコントロールされています。感材、プロセッサー、SDP-RIP のオプションや機能はユーザフレンドリー設計の DotManager アプリケーションプログラムがコントロールします。本機と RIP 用ホストコンピューターは、4.5 m の USB　2.0 ケーブルで接続されています。

3 章　DotManager

この章では、本機の状態を表示、制御するアプリケーションソフトの DotManager（ドット・マネージャー）の操作方法について記載しております。

3.1　DotManager 画面の名称

DotManager アプリケーションを立ち上げ、出力可能な状態になると下図のように「Online - FREDIA」という表示になり、「Platesetter」タブが選択された状態になります。このマニュアルでは、以下のように DotManager の各部を呼びます。

3.2 初期画面

DotManager アプリケーションを立ち上げると「Platesetter（プレートセッター）」タブが表示されます。オンライン表示部には、本機と RIP コンピューターの USB 接続が確立されていれば、「Online - FREDIA」と表示され、接続されていない場合は、「Not - Connected」と表示されます。本機が動作中の場合は、「Busy - FREDIA」と表示されます。「Online – FREDIA（ proofer　only mode）」と表示された時は、Setup タブで Proofer only のチェックが入っており、RIP から本機には出力できません。メッセージログには機械の状態を表示します。プレートセッター信号が青（緑色）の状態で出力を開始することができます。

3.3 メニューとボタン

DotManager には以下のメニューがあります。

① File（ファイル）メニュー

・Save Changes:

設定項目の変更内容を本機やホストコンピューターに保存します。「Save Changes」ボタンも同じ機能をもっています。

・Exit:

DotManager アプリケーションを終了します。「X」ボタンも同じ機能をもっています。ウインドウ右上の「X」ボタンも同様に DotManager アプリケーションを終了します。

② View（ビュー）メニュー

・Platesetter:

Platesetter タブを表示します。Platesetter ボタンも同じ機能をもっています。

・Setup:

Setup タブを表示します。Setup ボタンも同じ機能をもっています。

・RipManagement:

RipManagement タブを表示します。RipManagement ボタンも同じ機能をもっています。

③ Tools（ツールス）メニュー

・Start SDP-RIP:

SDP-RIP アプリケーションを起動します。緑色の「R」ボタンを押すと、同じようにアプリケーションを起動し、「R」ボタンの色が赤色になります。

・Stop SDP-RIP:

SDP-RIP アプリケーションを終了します。R ボタンが赤色の場合は、ボタンを押すと同じようにアプリケーションを終了し、「R」ボタンの色が緑色になります。

・Start Hyper Terminal:

技術者用のハイパーターミナルアプリケーションを起動することができます。ハイパーターミナルボタンも同じ機能をもっています。

④　Help メニュー

・About DotManager
DotManager アプリケーションのバージョン情報が表示されます。

・Online help(F1)
使用できません。

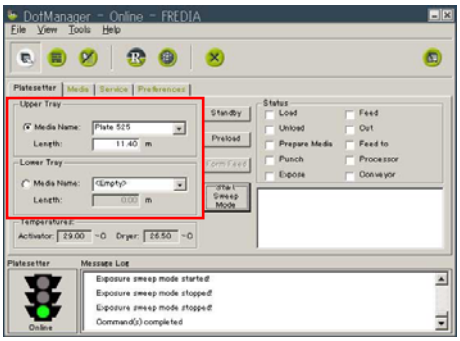
3.4 Platesetter タブ

Platesetter(プレートセッター)タブでは本機の状態を表示します。また、ほとんどの通常操作は、このタブで行います。

①Upper Tray と Lower Tray（カセット表示）
Preload（プレロード）ボタンを押すとプレートロールがセットされている場合はPre-loadedと表示された黒枠が現れます。

・Upper Tray（アッパートレイ）は、上カセットに入っているプレートロールの状態と種類(Media Name)、残量(Length)を表示します。また、プレートの選択と残量入力ができます。

・Lower Tray（ロワートレイ）は、下カセットに入っているプレートロール用で、Upper Tray と同様の機能をもっています。



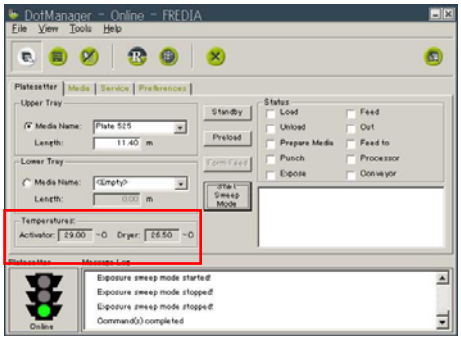
！注 意

RIP アプリケーションが起動している場合は、「Plate XXX」表示はグレイ表示になり変更することができません。変更が必要な場合は、Rボタンを押しRIP を閉じてから操作してください。

②Temperatures　（テンパラチャーズ）

・**Activator** は、現像液の温度を表示します。

・**Dryer** は、ドライヤーの温度を表示します。



③Activate / Standby ボタン

・電源投入後露光を開始するまでは、Activate（アクティベイト）表示になります。露光開始後は、Standby（スタンバイ）となります。Standby ボタンを押すと、低速で回転していたスピナーモーターが停止します。通常の作業では、このボタンは使用しません。詳しい説明は、Preferences タブの項をご覧ください。

④Preload / Unload ボタン

・電源投入後は、Preload（プレロード）を表示しています。このボタンを押すか、本体の Preload ボタンを押すと本機は Preload 動作を行い、プレートロールがカセットに装填されている場合は、Preloaded（プレローデッド）の黒枠が表示されます。また、ボタンは、Unload（アンロード）表示になります。

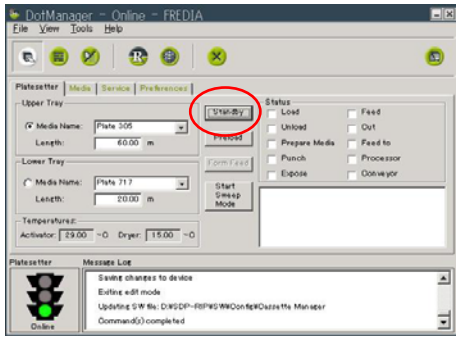
・露光ドラムにプレートが装填されている場合、この Unload ボタンを押すとカセットにプレートが巻き戻されます。この場合、ボタン表示は Preload に戻ります。

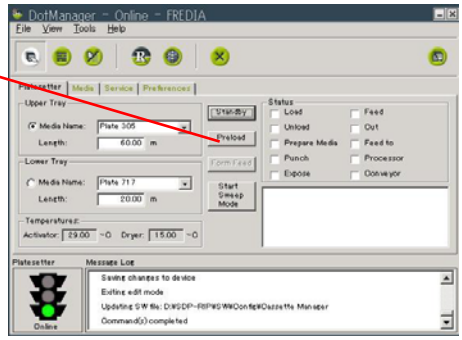
⑤Form Feed ボタン

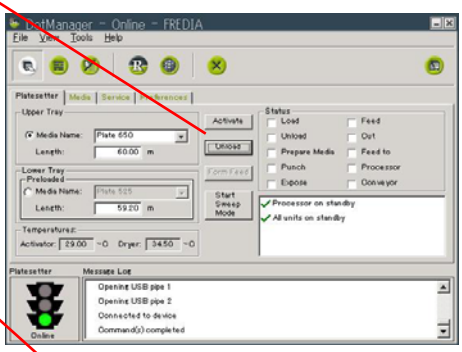
・カラオクリ用のボタンです。カラオクリするカセットを●で選択すると、グレイ表示から黒色表示になります。新しいプレートをカセットに装填した後に使用します。１回の Form Feed（フォームフィード）で 68cm のプレートがカラオクリされます。

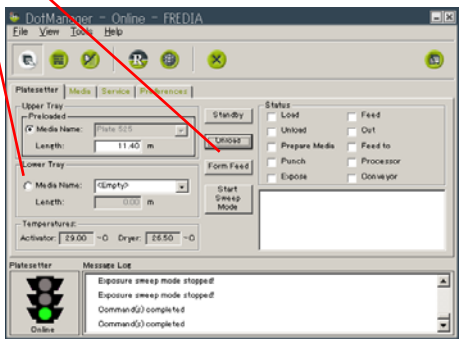
！注 意

カラオクリを２回続けて行う場合、Form Feed ボタンを続けて押すと、「Device Reserved」のアラートが出ます。１回目のカラオクリのプレートがプロセサー部に入ってから２回目の Form Feed を行ってください。（ステータス表示の青■の Processor が点灯してから）









⑥Platesetter 信号と Message log

・**青信号**

出力可能な状態であることを表しています。

Message log（メッセージログ）には、USB 接続の状態や本機へのデータ保存状態を英文表示しています。

・**黄色信号**

現像温度が上昇していない場合や、現像・安定の補充液がない場合に表示されます。「2.3 日常メンテナンス」の項を参照してください。

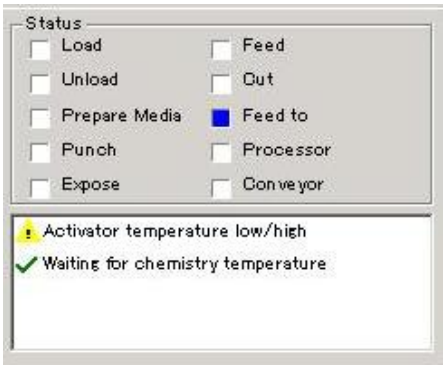
・**赤信号**

本機でエラーが発生しています。Message log にはその内容が英文で表示されます。この場合は、「2.3 日常メンテナンス」の項、及び「5 章エラーの説明と対処方法」を参照願います。

・**グレイ表示**

本機と USB 接続されていません。この場合は、「4.3 日常メンテナンス」の項、及び「5 章エラーの説明と対処方法」を参照願います。

⑦Status（ステイタス）表示



■Load（ロード）

・プレートが露光ドラムにローディング（装填）中です。

■Unload（アンロード）

・露光ドラムからプレートがカセットにアンロード（巻き戻し）中です。

■Prepare Media（プリペア　メディア）

・露光ドラム内で準備中です。

■Punch（パンチ）

・パンチ穴をプレートに開けています。

■Expose（エクスポーズ）

・プレートを露光中です。

■Feed（フィード）

・露光ドラムからプレートをバッファー部へ搬送中です。

■Cut（カット）

・プレートをカット中です。

■Feed to（フィード　トゥー）

・プロセサー入り口に搬送中です。

■Processor（プロセサ）

・プロセサで現像中です。

■Conveyer（コンベアー）

・ドライヤーから排版部へ搬送中です。

⑧Status log（ステータスログ）

・機械の動作状況（✔）や注意情報（⚠）、エラー番号（⛔）が表示されます。ここでは、動作状況表示を説明します。注意情報やエラー番号については、「2.3 日常メンテナンス」の項、及び５章エラーの説明と対処方法を参照願います。

✔Loading:　プレートがドラムにローディングされています。

✔Unloading:　プレートがドラムから巻き戻されています。

✔Preheating dryer:　ドライヤー温度が上昇中です。

✔Waiting for chemical temperature:
現像温度が適温になるまで待機しています。

✔Processor on standby:　プロセサーがスタンバイモードです。

✔All units on standby：　全ての機械がスタンバイモードです。

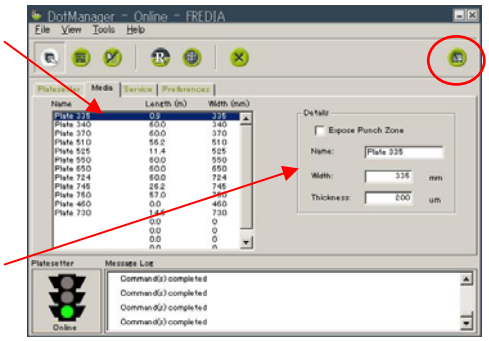
3.5 Media タブ

Media(メディア)タブでは使用するプレートの幅、残量、厚み情報をを設定、表示します。

！注意 設定を変更する場合は、必ず SDP-RIP を終了させてから操作してください。

①Media ウインドウ

・左側のウインドウで現在、設定されているカセットの名前（Name）、プレート残量（Length）、幅（Width）が確認できます。変更したいプレートの名前の上をクリックするとその部分が反転します。



②Details（ディテイルス）

・Media ウインドウで反転させたカセットの名前、幅、厚みを表示し、変更する事ができます。

Name: Plate XXX

カセットの名前が変更できます。初期設定では、XXX がプレートの幅になっています。名前は英数字で変更可能です。

Width:

プレートの幅を mm 単位で入力します。

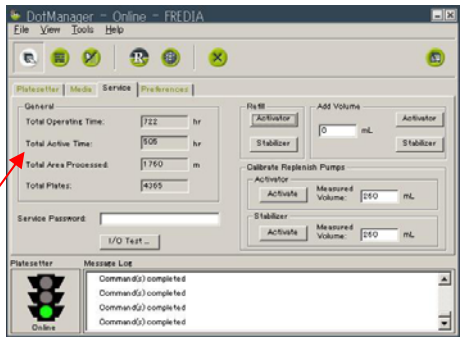
Thickness:

プレートの厚みをμm 単位で入力します。

！注意 FP-175 では、必ず 200 を入力して使用してください。他の数値を入力するとピントがぼけてしまいます。

！注意 変更を行った場合は、必ず Save Changes ボタンを押して本機に変更内容を保存してください。

3.6 Service タブ



Service(サービス)タブでは、プレートのトータルカウンターの確認、プロセサー各槽への補充液の自動及び手動補充、補充ポンプのキャリブレーション、サービスパスワードを用いた機械の単体動作やセンサーの状態が確認できます。

①General （ジェネラル）

Total Operating Time:

メインスイッチを入れていた時間を時間単位で表示します。

Total Activate Time:

出力動作を行っていた時間を時間単位で表示します。

Total Area Processed:

プロセサーで処理したプレートの処理量を平方メートル単位で表示します。

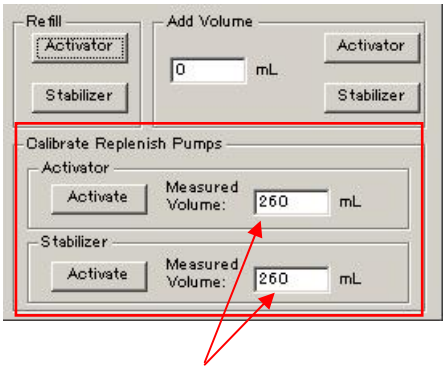
Total Plates:

トータル版数を表示します。

メモ これらのカウンターはお客様ではクリアできません。

②Refill（リフィル）

処理液の蒸発等で Liquid level low のエラーが出た場合に、各槽の液面レベルセンサーの位置まで各処理液を自動補充する機能です。



変更しないでください！

Activator:

Activator level low が出た場合にこのボタンを押すと、現像液が適正な位置まで補充されます。

Stabilizer:

Stabilizer level low が出た場合にこのボタンを押すと、安定液が適正な位置まで補充されます。

③Add Volume（アッド　ボリューム）

入力した補充量を ml 単位で各槽に補充する機能です。

補充する量を入力後、現像液を入れる場合は、Activator、安定液を入れる場合は、Stabilizer ボタンを押します。

！注意 補充用のポンプは 1 分間に約 250 ml 補充することができます。処理液の全液交換には、この機能は使用しないでください。

④Calibrate Replenish Pumps　（キャリブレイト　リプレニッシュ　ポンプス）

補充ポンプのキャリブレーション機能です。

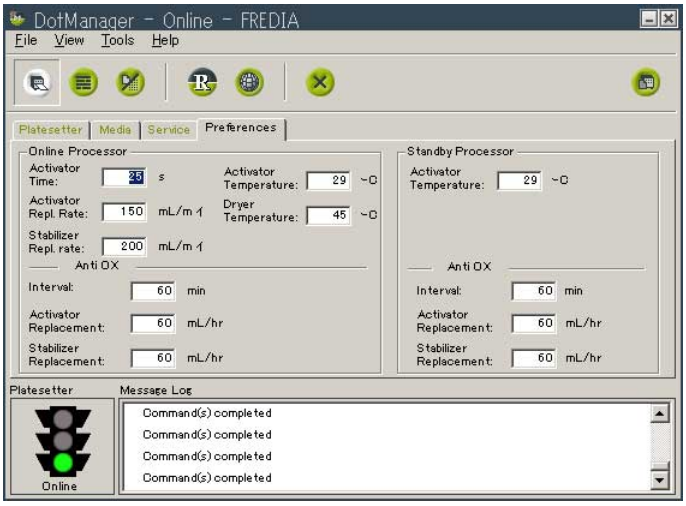
！注意 補充ポンプのキャリブレーションは、通常、技術者が行います。設定された値を変更しないでください。

⑤I/O Test（アイオー　テスト）

Service Password（サービスパスワード）を入力すると、機械の単体動作や各センサーの入出力状態を確認する事ができます。

3.7 Preferences タブ

Preferences（プレファレンシーズ）タブでは、プロセサーの条件を設定できます。



①Online Processor（オンラインプロセサ）

・機械動作時のプロセサーの現像条件、補充条件を設定できます。Activate モード（Platesetter タブの Activate / Standby ボタンが「Standby」と表示されている時）の設定値です。変更後、Save Changes ボタンを押すと本機に変更されたデータが保存されます。

Activator Time:

Activate モードでの現像時間が秒単位で設定できます。

Activator Repl. Rate:

Activate モードでの 1 平方メートル処理あたりの現像液の補充量を、ml 単位で設定できます。

Stabilizer Repl. Rate:

Activate モードでの 1 平方メートル処理あたりの安定液の補充量を、ml 単位で設定できます。

Activator Temperature:

Activate モードでの現像液の温度を℃単位で設定できます。

Dryer Temperature:

Activate モードでのドライヤーの温度を℃単位で設定できます。

- Anti Ox - 停機補充の設定（Activate モード）

Interval

ここに設定した時間内に出力がなければ、停機補充として Activator / Stabilizer

Replenishment に設定された値をソフト的にカウントし、そのソフトカウンターがいっぱいになると停機補充として各槽に補充されます。

Activator Replenishment:

現像液の停機補充量を ml 単位で設定できます。

Stabilizer Replenishment:

安定液の停機補充量を ml 単位で設定できます。

②Standby Possessor（スタンバイプロセサ）

・機械停機時のプロセサーの現像条件、補充条件を設定できます。Standby モード（Platesetter タブの Activate / Standby ボタンが「Activate」と表示されている時）の設定値です。変更後、Save Changes ボタンを押すと本機に変更されたデータが保存されます。

Activator Temperature:

Standby モードでの現像液の温度を℃単位で設定できます。

- Anti Ox -　停機補充の設定（Standby モード）

Interval

ここに設定した時間内に出力がなければ、停機補充として Activator / Stabilizer Replenishment に設定された値をソフト的にカウントし、そのソフトカウンターがいっぱいになると停機補充として各槽に補充されます。

Activator Replenishment:

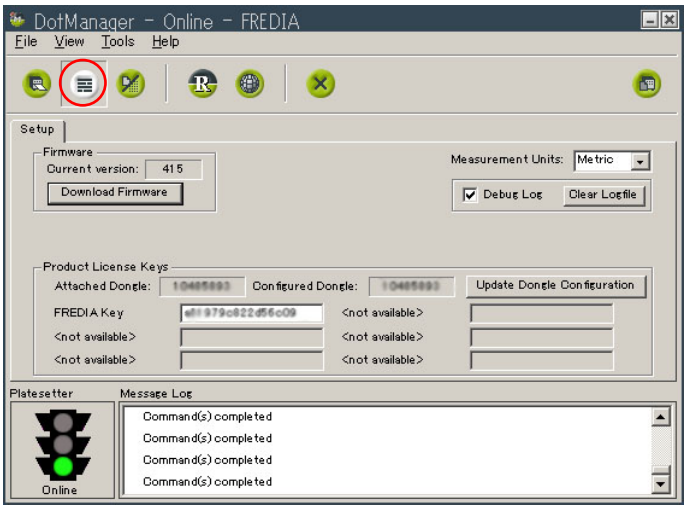
現像液の停機補充量を ml 単位で設定できます。

Stabilizer Replenishment:

安定液の停機補充量を ml 単位で設定できます。

3.8 Setup タブ

Setup（セットアップ）タブでは、本機用ドングル、ライセンスキーの設定管理と技術者向け保守用の機能（ファームウエア、エラーログの管理）ができます。Setup ボタンをクリックするとこの画面が現れます。



①Firmware（ファームウエア）

・Current version（カレントバージョン）に現在使用している機械のファームウエアバージョンが表示されます。「Download Firmware」ボタンを使用して、ファームウエアのダウンロード作業ができます。

！注意 ファームウエアのダウンロード作業は、通常、技術者が行います。特別な指示がない限りこのボタンをクリックしないでください。

②Measurement Units（メジャメントユニッツ）

・DotManager で使用する Metric（mm 単位）と Imperial（インチ単位）の選択ができます。通常 Metric を使用します。

③Debug Log（デバッグログ）

・チェックを入れて、Save Changes ボタンを押すと、RIP フォルダーのなかに「DotManager.log」という名前のログを記憶します。これは、Message log の表示を保存するための機能です。「Clear Logs file」ボタンを押すとこのログがクリアされます。

④Product License Keys （プロダクトライセンスキーズ）

・DotManager が動作しているコンピューターの USB ポートに差してある「本機用ドングル」の認識とそのドングルに対して発行される「FREDIA Key（フレディアキー）」の管理を行います。

・Attached Dongle（アタッチド　ドングル）には、コンピューターが認識したドングル番

号が表示され、Configured Dongle（コンフィガァード　ドングル）には本機が認識したドングル番号が表示されます。認識されないと、「N/A」が表示されます。

・FREDIA キーは、本機が記憶しています。

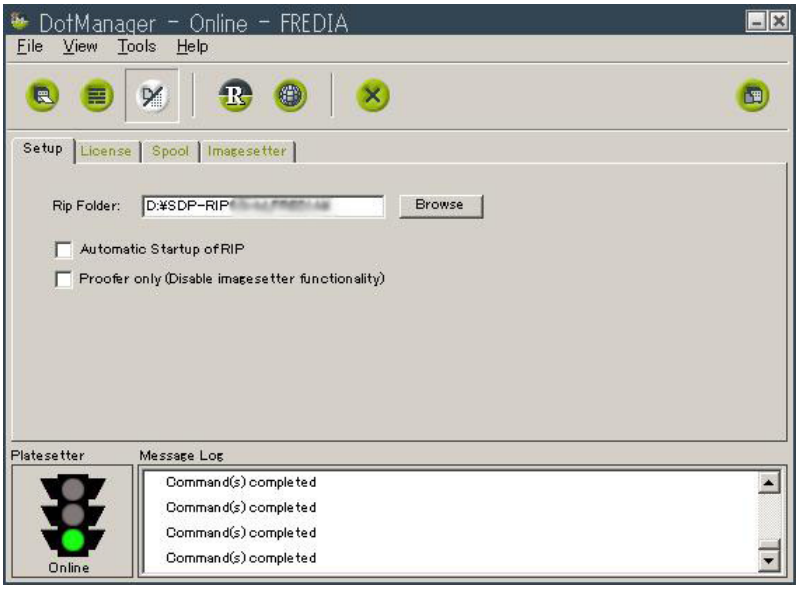
・「Update Dongle Configuration」ボタンは、FREDIA ドングルを交換した場合にそのドングルと、その番号に対する FREDIA キーを本機に保存するために使用します。

！注意 この作業は、通常技術者がメンテナンス時に行います。特別な指示がないかぎりこの項の設定を変更しないでください。この３個の設定が間違っていると、RIP ウインドウに「Error: Dongle missing or invalid license key」と表示され出力作業ができません。このエラーは DotManager には表示されません。

3.9 Rip Management

3.9.1Setup タブ

Rip Management - Setup（リップマネージメント-セットアップ）タブでは、SDP-RIP に関する設定を行えます。



①Rip Folder（リップフォルダー）

・DotManager の「R」ボタンを使用して、SDP-RIP を立ち上げるために「Browse」（ブラウズ）ボタンを使用して SDP-RIP のフォルダーを指定します。RIP フォルダーの位置を変更した場合は、「Save Changes」（セーブチェンジーズ）ボタンで保存します。

②Automatic Startup of RIP

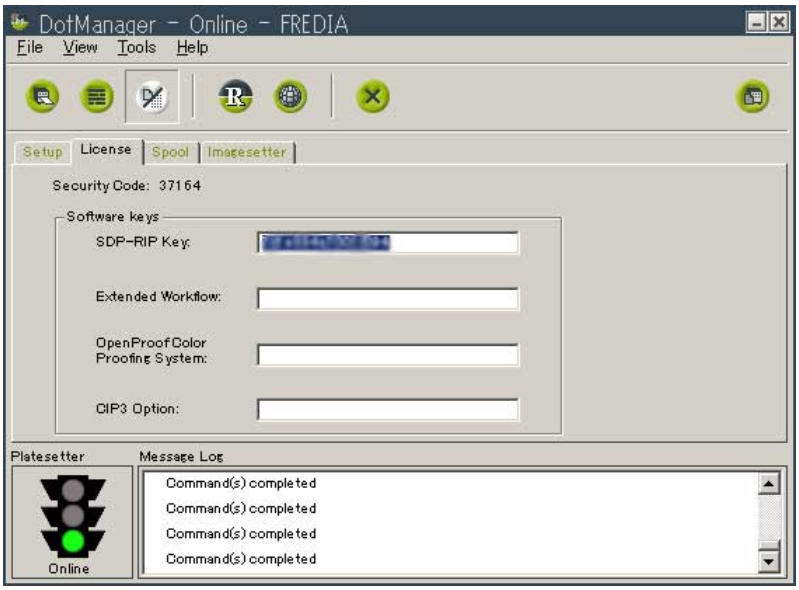
・DotManager を立ち上げると同時に SDP-RIP を立ち上げる機能です。通常はチェックをはずしてください。

③Proofer only (Disable imagesetter functionality)

・ここにチェックを入れるとRIPは、1ビットTIFF書き出し用RIPとして起動します。(Online – FREDIA(Proofer only mode）と表示)通常はチェックをはずしてください。

3.9.2 License タブ

Rip Management - License（リップマネージメント-ライセンス）タブでは、SDP-RIPのライセンスに関する設定を行えます。



Security Code:　RIPドングルのセキュリティーコードが表示されます。

①SDP-RIP Key

・FREDIA ドングルに対応したキーを入力する事によって、SDP-RIP から出力が可能になります。「Save Changes」ボタンを押す事で、この情報は、RIP 用コンピューターに保存されます。

！注意 この作業は、通常技術者がメンテナンス時に行います。特別な指示がないかぎりこの項の設定を変更しないでください。このキー設定が間違っていると、RIP ウインドウに「Error: Dongle missing or invalid license key」と表示され出力作業ができません。

②Extended Workflow

・使用できません。

③Open Proof Color Proofing System

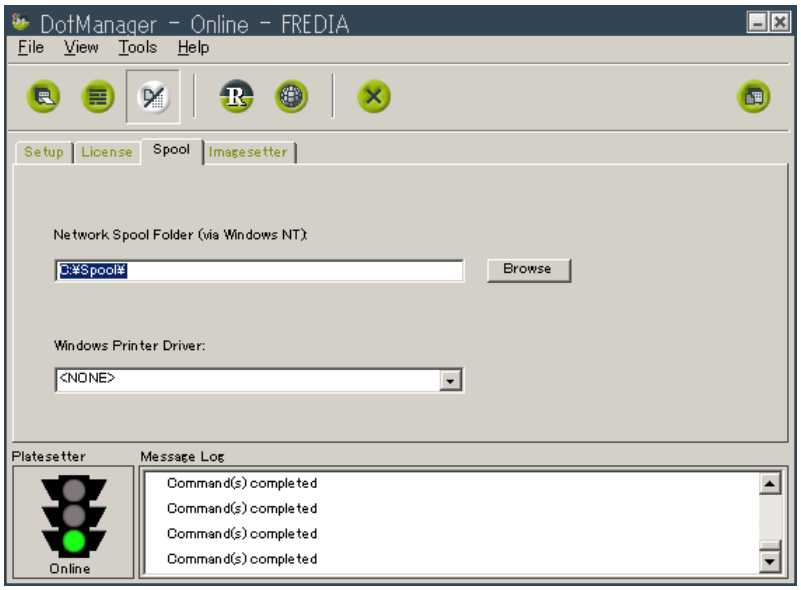
・使用できません。

④CIP3 Options

・使用できません。

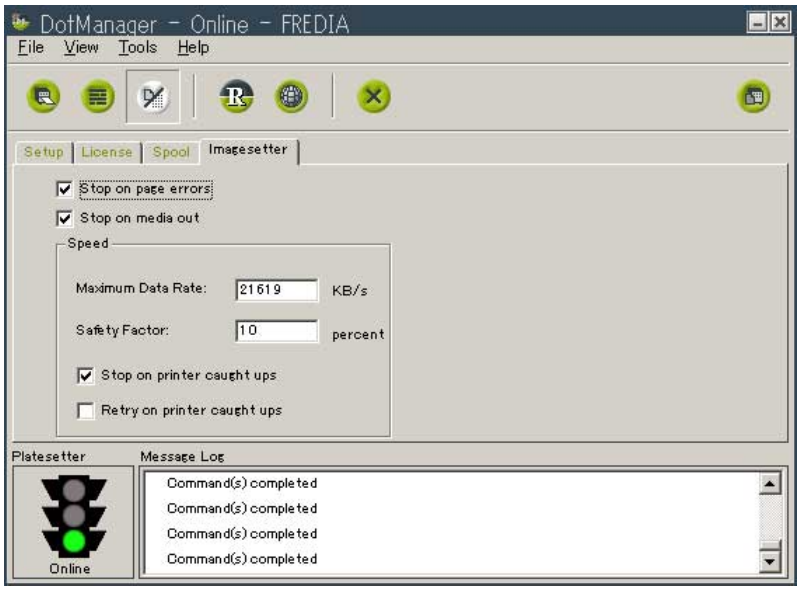
3.9.3 Spool タブ

Rip Management - Spool（リップマネージメント-スプール）タブでは、ネットワーク上のスプールフォルダーの管理とプリンタードライバーの管理を行います。現在、この機能は使用できません。



3.9.4 Imagesetter タブ

Rip Management - Imagesetter（リップマネージメント-イメージセッター）タブでは、SDP-RIP のエラー時のデータ停止方法、RIP から本機へのデータ転送速度、エラーの管理を行います。



① Stop on Page errors.（ストップ　オン　ページ　エラーズ）

・チェックを入れるとエラーが発生した場合、SDP-RIP の出力制御モニターで出力停止処理を行ったあと、そのデータを出力待ちに退避させます。

② Stop on media out.（ストップ　オン　メディア　アウト）

・チェックを入れるとプレートロールが無くなった場合、SDP-RIP の出力制御モニターで出力停止処理を行ったあと、そのデータを出力待ちに退避させます。

③ Speed （スピード）

・RIP コンピューターからの USB 2.0 での転送スピードの管理を行います。

Maximum Data Rate（マキシマム　データー　レート）;

・転送スピードを表示しています。お使いの RIP コンピューターの性能により異なりますが、

通常 14000～22000kb/s となります。

・この値を 0 に変更して、Save Changes で保存した後に、出力を行うと本機はこの値を自動的に計算して保存します。

Safety Factor(セーフティー　ファクター)：

・Maximum Data Rate からの安全性を見るための値です。通常 10%です。

!注意 RIP が要求する転送速度（RIP ログに表示）より Maximum Data Rate が Safety Factor で設定したパーセントよりも遅い場合は、「Error: Data-rate insufficient to transfer image」のエラーが RIP ログに表示されて出力データは出力待ちに戻ります。

Stop on printer caught ups（ストップ　オン　プリンター　コート　アップス）

・RIP からの転送速度が、ネットワークのや CPU の過度の負荷により正しい速度でデータ転送できない場合に出力を停止させる必要があります。このチェックボックスでこの時の処理方法を決定します。

・このチェックボックスをチェックし、Retry on printer caught up（リトライ　プリンター　コート　アップス）をチェックしない場合は、RIP は、データ転送速度不良が発生した場合そのジョブを停止し、出力制御モニターの出力待ちに戻します。

・このチェックボックスをチェックし、Retry on printer caught up もチェックした場合は、RIP はデータ転送速度不良が発生した時にそのジョブを停止し、次に半分の速度で転送します。それでも転送不良が発生した場合は、1/4 の速度で再転送します。この条件でも同様に速度不良が発生した場合は、出力制御モニターの出力待ちに戻します。

Retry on printer caught ups（リトライ　プリンター　コート　アップス）

・このチェックボックスでデータを低速で送るかどうか決定します。Stop on caught ups の説明を参照してください。

4 章　日常の作業とメンテナンス

この章では、お仕事を開始される前の準備と確認事項から出力作業、終了点検まで日常のお仕事で必要な操作、注意事項ついて記載しております。

4.1　出力前の準備

ここでは、お仕事を開始される前の準備と確認事項について記載しております。

4.1.1 RIP コンピューターの立ち上げ

本機から出力作業を行うためには、Windows Server 用のコンピューターの電源を入れ、DotManager という本体制御用のソフトウエアと出力ファイルを制御出力するソフトウエア（SDP-RIP、SDP-RIP Manager 、Tiff-Mate のいずれか）を起動させる必要があります。

①コンピューターの電源ボタン（機種により位置が異なります）を押して電源を投入し、Windows Server のログイン画面が表示されるまで待ちます。

②Ctrl、Alt、Delete キーを同時に押して Windows Server のログイン画面が現れるまで待ち、Enter キーを押します。

4.1.2 本機の立ち上げ

機械本体の電源スイッチは、本体左側後部にあります。電源スイッチを入れるとプロセサー部の現像液温度の調整も開始されます。また、露光ドラムへの外気の吸気も開始されます。

！注意

本機の使用可能な環境温度は、１８℃～25℃です。必ず室内温度をこの範囲内に調節してから本機の本体電源を投入してください。この範囲以外の場合は、本体光学系にある温度センサーが露光ドラム内の温度を検知して、DotManager に⛔2225 もしくは、⛔2229 エラーが表示され出力を開始できません。

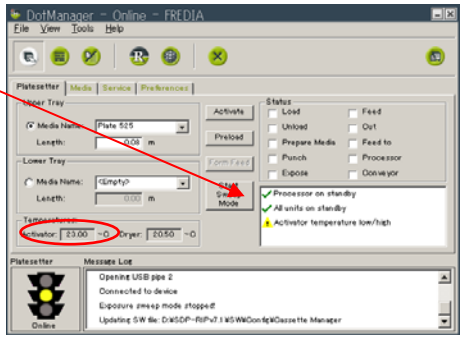
① 本体の電源スイッチを I 側に押します。
② 本機が初期動作を開始します。

メモ この時にコンピューター画面の右下に「⚠ USB 機器が認識されていません！」の表示が出ますが USB 接続が完了するとこの表示は消えます。消えない場合は、再度本機の電源スイッチを切り、それから約 5 秒後に再度投入してください。

4.1.3 DotManager の立ち上げ

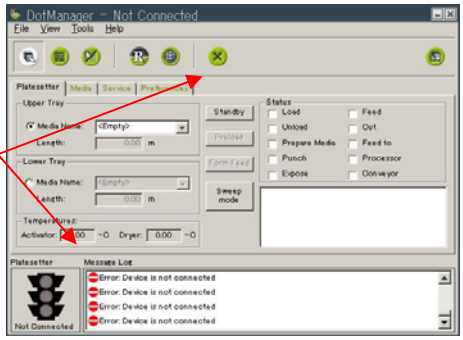
DotManager は、本機の状態表示、操作と SDP-RIP との接続を行うためのソフトウエアです。

① デスクトップ画面にある DotManager のショートカットアイコンをダブルクリックして DotManager を起動します。
② DotManager の信号表示が黄色の場合は、現像温度を調整しています。（⚠ Activator temperature low/high を表示）信号が青になるまで待ちます。冬場の場合は、約 40 分～1 時間程度の待ち時間が必要です。DotManager の Activator の表示が、設定値（通常 29℃）- 1℃～+ 5℃の間であれば出力可能となります。また、現像（Activator）、安定(Stabilizer)の補充容器の処理液が少なくなっている場合も信号が黄色表示されます。この場合は、4.3.1 項をご参照ください。



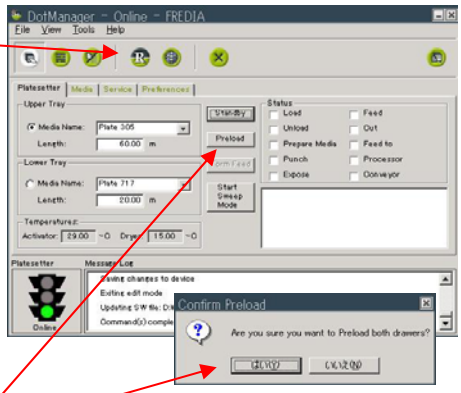
注意

本機と DotManager の USB 接続が切れている場合は、信号はグレー色になり DotManager の Message Log に ⛔ Error: Device is not connected が表示されます。この場合は、DotManager の X ボタンを押して、DotManager を終了してから本機とコンピューターを再起動し、再び DotManager を立ち上げてください。



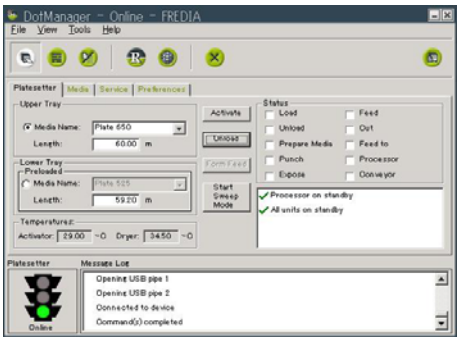
4.1.4 出力ソフト（SDP-RIP）の立ち上げと出力前の確認事項

①DotManager の右図の「R」ボタンを押して SDP-RIP を起動します。
SDP-RIP が起動すると「R」ボタンが赤色に変わります。SDP-RipManager の場合は、SDP-RIP Manager Server のショートカットアイコンを、Tiff-Mate の場合は、Tiff-Mate Administration と Tiff-Mate Queue のショートカットアイコンをダブルクリックして立ち上げます。



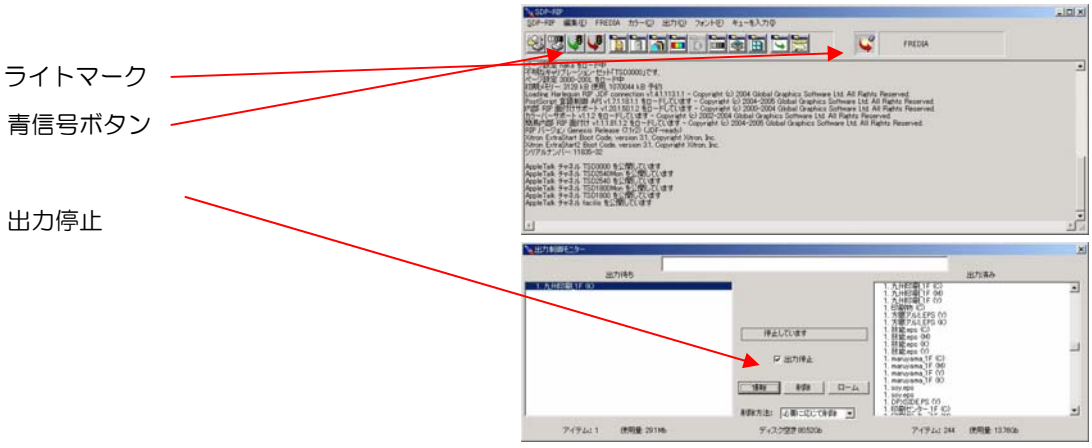
②DotManager の信号が青であることを確認します。

③DotManager の「Preload」ボタンを押し、「Confirm Preload」ウインドウで「はい」をクリックして出力に必要なプレートロールがカセットにセットされているか確認します。セットされている場合は、右図のように Preloaded の黒枠がそれぞれのカセット(Upper / Lower Tray)に表示されます。また、この時に「Preload」ボタンは、「Unload」ボタンに表示が変わります。



④SDP-RIP の右上の電灯マークが動いている場合はフロントからのファイル出力が可能な状態です。電灯マークが点灯状態でない場合は、SDP-RIP の青信号ボタンを押し、ライトを点灯させます。

⑤出力制御モニターは、画面上でのデータ確認のために出力停止にチェックをしておきます。



4.2 出力作業

ここでは、出力作業時の手順と注意事項、本機の動作について記載しております。

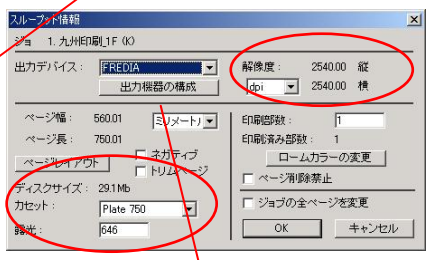
4.2.1 フロントからの出力

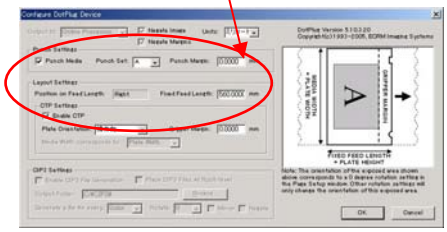
本機設置時に技術者が設定、説明した方法にて各フロント側の各アプリケーションソフトから出力（プリント）をお願いします。

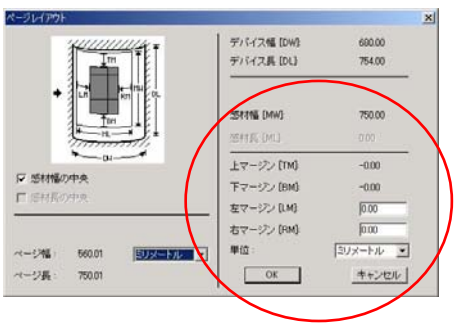
メモ 出力時に Invalid Clipping 等のエラー表示が出る場合は 5 章エラーの説明と対処方法をご参照ください。

4.2.2 SDP-RIP 上でのプレート情報確認

本機では、最終のデータ確認と検版作業を SDP-RIP の出力制御モニターの情報ボタンとローミングボタンで行うことができます。ここではその方法を説明します。







①出力制御モニターの「出力待ち」にあるジョブをクリックして反転させて、「情報」ボタンを押します。

②右図のように「スループット情報」ウインドウが現れます。ここでは、選択したジョブの解像度、ページサイズ、カセット（感材幅）の種類、露光量が確認できます。（右図の場合は、解像度 2540 dpi、カセット Plate 750、露光量 646）

③このウインドウで「出力機器の構成」を押すと、「出力機器の構成」ウインドウが表示されます。この画面では、Punch Media でパンチの ON/OFF、Fixed Feed Length でプレートの長さが確認できます。（右図の場合は、パンチ ON、パンチ側のマージン0、プレート長さ 560 mm）OK ボタンを押すとスループット情報画面に戻ります。

④「ページレイアウト」ボタンを押すと、右のウインドウが表示され、ここで単位のプルダウンメニューでミリメートルを選択するとプレートサイズに対してジョブの位置を調整するマージンの確認と設定がミリ単位でできます。（右図は、750 mm x 560 mm のジョブサイズ、マージンは0）「OK」ボタンを押すと「スループット情報」ウインドウに

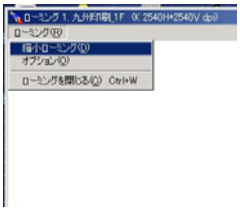
戻ります。

⑤「スループット情報」ウインドウの OK ボタンを押すとウインドウが閉じます。

4.2.3 SDP-RIP 上での画像確認

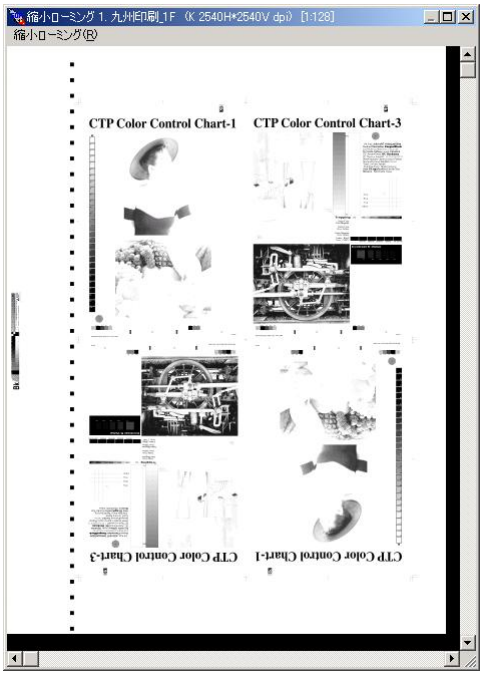
①出力制御モニターの「出力待ち」にあるジョブをクリックして青色に反転させて、「ローム」ボタンを押します。

②これで網点が確認できる程の拡大イメージで画面表示されます。画像全体を確認するためには、右図のようにローミングメニューから「縮小ローミング」を選択します。

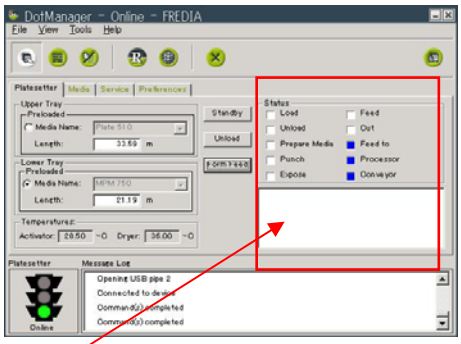


メモ　ローミング画面を含め、全ての RIP 上での画像表示は右側がパンチ側（印刷機のクワエ）となります。したがって画面では横方向が版長さ(Fixed Plate Length)、縦方向が版幅（感材幅）となります。

③この画面からピンポイントで拡大した状態を確認したい場合は、キーボードのシフトキーを押します。画面に＋マークが表示さるのでシフトキーを押したままマウスで＋マークを移動させ、拡大したい部分でクリックします。これで最初に開いたウインドウに拡大された画像が表示されます。どちらのウインドウも右上のＸボタンで閉じることができます。



4.2.4 出力の開始



モニター上での校正が終了したら、出力制御モニターの出力停止のチェックをはずして出力を開始します。

ジョブサイズと本機に問題がなければ、本機はプレートを指定のカセットから露光ドラムにロード（巻き付け）、パンチを開け（パンチ設定がされている場合）、露光、指定の長さにカットしてプロセサーに送られます。プロセサーでは、現像、安定、乾燥の各工程をへて排版部に排出されます。

本機では、この工程を右図のように出力制御モニターと DotManager の Status 画面で表示します。図の青の■表示が Conveyer 部分にさしかかるとプレートは排版部に排出されてきます。Status 画面には、レ Loading（ローディング中）、レ Pre-heating dryer（ドライヤーヒーティング中）、レ Unloading（アンローディング中）等機械の動作状態も表示されます。

4.2.5 検版

排版部からプレートを取り出して、出力されたプレートが問題ないか最終チェックを行います。

メモ　排版部の最大ストック量は、40 版です。取扱い性の面からも１セット４版ずつの取り出しをお奨めします。

！注意　排版部からプレートを同時に取出したり、運ぶ場合は、プレート表面に細かい傷がつかないように注意しながら取扱ってください。膜面に傷が入ると印刷時にインキが付着します。

4.3　日常メンテナンス

ここでは、出力作業中に必要な操作と日常メンテナンス作業の手順と注意事項、本機の動作について記載しております。

！注意　処理液取扱いの注意事項をよく読んでから、処理液を取り扱ってください。（1.3 参照）

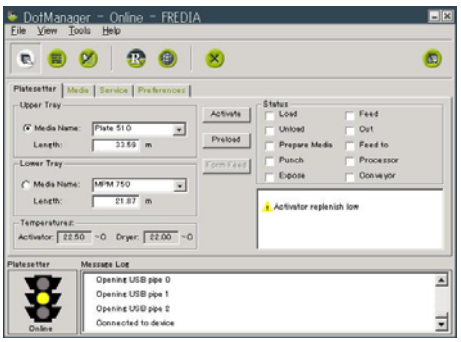
4.3.1 処理液の補充

本機には、現像液(Activator)、安定液(Stabilizer)用の10リットル補充容器が装備されています。この処理液が少なくなると右図のようにDotManagerの信号が黄色になり、Status 画面に

⚠ Activator Replenish low　もしくは、

⚠ Stabilizer Replenish low

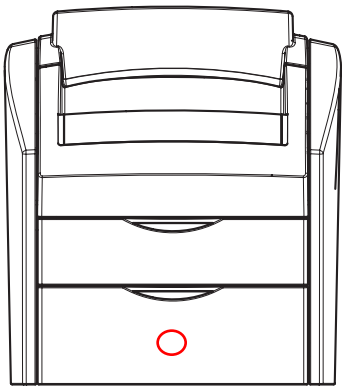
が表示されます。



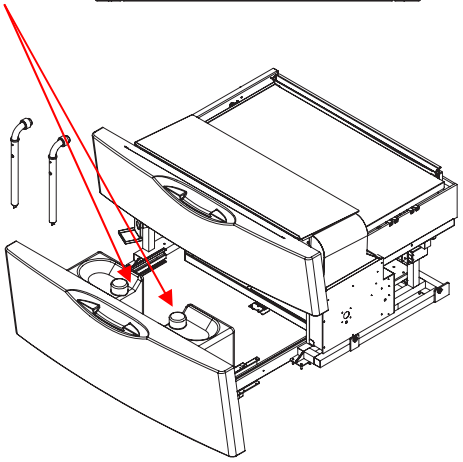
この場合は、

①付属の10リットル調液容器、もしくは5リットルのオイルジョッキに各補充液を水と混合して作ります。
Activator: SLM-AC を水と１：１で混合
Stabilizer: SLM-STⅢを水と１：３で混合

②プロセサー下部の「Press To Open」シールの場所を押して中に入っている補充容器にアクセスできる状態にします。



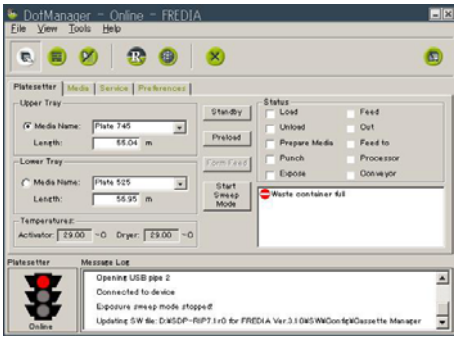
③Activator の黒いシールの容器には、調液した現像液を、Stabilizer の青いシールの容器には調液した安定液を補充します。



！注意　このエラーが発生しても、出力は停止されません。ただし、適正な補充が行われないため処理液の寿命が短くなります。速やかに処理液の補充を行ってください。

4.3.2 廃液タンクからの排液

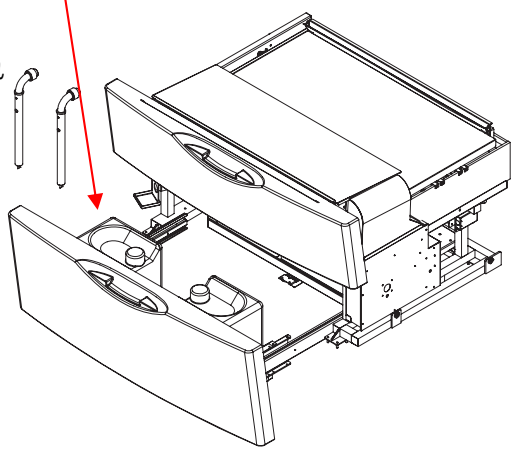
本機には、25 リットルの廃液タンクが装備されています。このタンクには約 22 リットルの位置に液面センサーが装備されており、現像液と安定液が混合されたタンクの廃液が満杯になった時、排液ポンプで廃液を排出する必要があります。



DotManager はこの場合、Waste Container full のエラーを右図のように出します。以下の手順で排液作業を実施します。

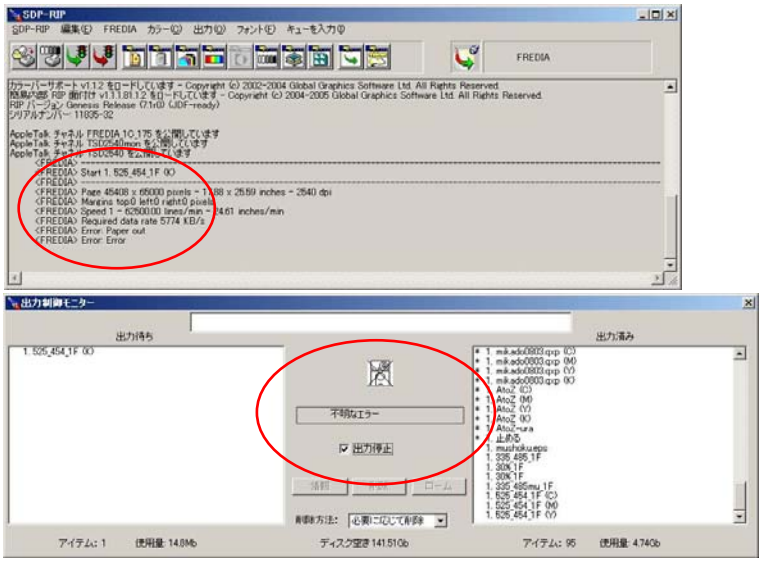
① プロセサー下側の Press To Open シールを押してから引き、下カバーを開けます。（ナイラッチ方式）
② 左下部にある排液口に附属の廃液ホース（赤いチューブ）の白い先端部を差し込みます。
③ 20 リットルの廃液用タンクを用意し、ホースの先端をその中に入れます。
④ 緑色の排液スイッチをオン（I 側）し廃液（現像液と安定液の混合液）を 20 リットル排液します。ポンプを停止する場合は O 側にスイッチを押します。
⑤ 排液ホースの中の液がこぼれないように出口側を上にした状態で継ぎ口の灰色のボタンを押しながらホースを抜きます。
⑥ 下カバーを元の状態に戻し、DotManager の信号が青になっている事を確認します。
⑦ 出力制御モニターの出力停止のチェックをはずして出力を再開します。

！注意 排液スイッチを押したまま、その場を離れないでください。

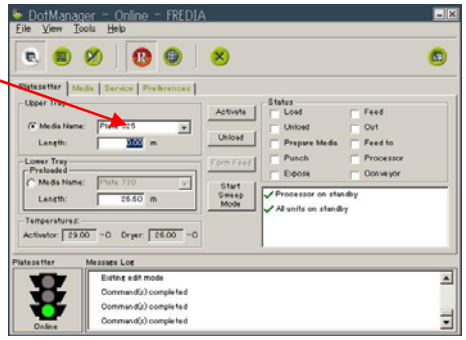


4.3.3 ペーパーアウト（感材切れ）の処理方法

本機は、使用しているカセットのプレートがなくなる（搬送できない長さになる）と自動的にカセットにアンロード（巻き戻し）します。また、RIP のログに「Error: Paper out 」と表示し、出力制御モニターには、RIP のバージョンにより「原因不明のエラー」、「Unknown error」、「不明なエラー」と表示し出力待ちにジョブを保留します。

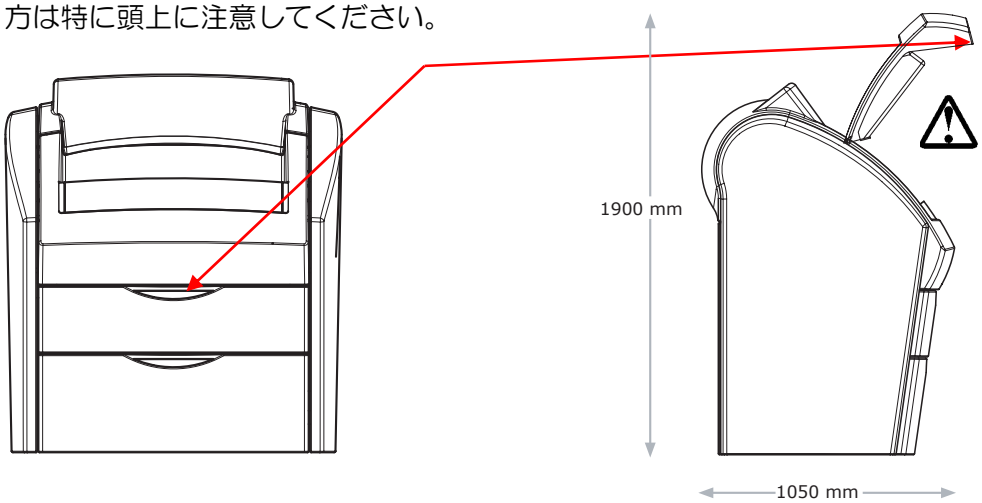


また、DotManager はプレートがなくなったカセット（図では上カセット）の Length（長さ）が0になり、Pre-loaded の黒枠が消えます。

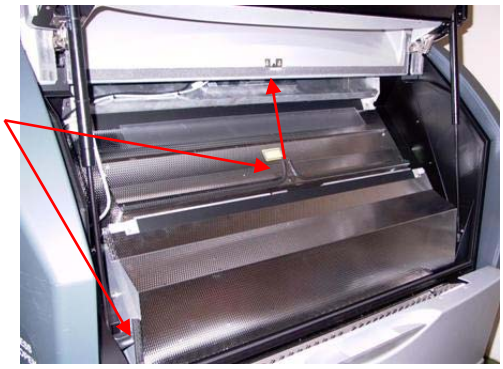


① 本機の排版部を手で持ち上げます。

！注意 排版部は２本のガスダンパーで支えられています。完全に排版部を持ち上げてから作業を開始します。身長が 180 cm 以上の方は特に頭上に注意してください。



② プレートがなくなった方のカセットの蓋を黒い持ち手を持って開けます。上カセットの場合はカバー上の留め金にカバーの先端を押して引っかけます。



!注意 上カセットの蓋を開ける場合は、下カセットのプレート有無センサーが上蓋に接触していないか確認します。接触している場合は次ページ記載の Pre-load ボタンを押して接触しない事を確認します。

③ カセット内に巻き戻されたプレートをゆっくり引きながら抜き取ります。

!注意 プレートの最終端は紙管（円柱の段ボール紙）に両面テープで貼り付けてあります。プレートを勢いよく引くとスプールが落下する恐れがあります。丁寧に抜き取ってください。

④ 残った紙管とスプール（黒いサイドキャップ）を持ち上げてはずします。

⑤ 左側のスプールには、L 字型のスプール位置固定用ノブがついていますので、それを緩めて（立てながら）紙管と左スプールをスプールシャフトからはずします。

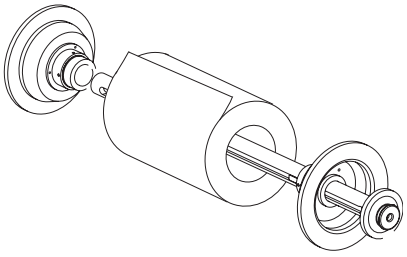
左スプール開状態

!注意 スプールの紙管側には、紙管を固定するためのピンが 2 本づつ紙管側に装備されています。取扱い時に指を傷つけないように注意してください。

⑥ なくなった幅のプレートを用意します。箱には FP-175 の表示と幅、ロール長さが記載されたシールが貼ってあります。

⑦ プレートロールは遮光と保存のための黒ポリに入っていますので、これを箱から取り出します。

⑧ 右図のようにスプールシャフトの右スプールの突起部にプレートロールを軽くセットします。この後、左スプールの突起部をプレートロールに軽く差し込みます。

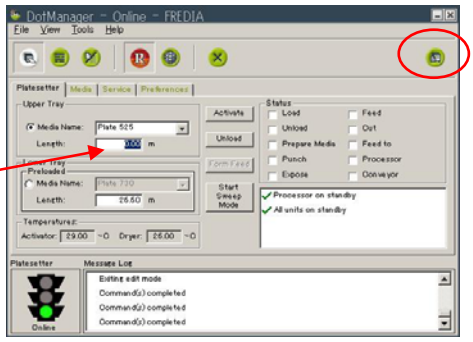


！注 意　スプールには、紙管を固定するためのピンが 2 本づつ紙管側に装備されています。取扱い時に指を傷つけないように注意してください。

⑨ スプールシャフトをギア側を下にして立て、ゆっくりと左スプールを押して完全にスプールとプレートロールを密着させ、左スプールのＬ型ノブを倒して固定します。

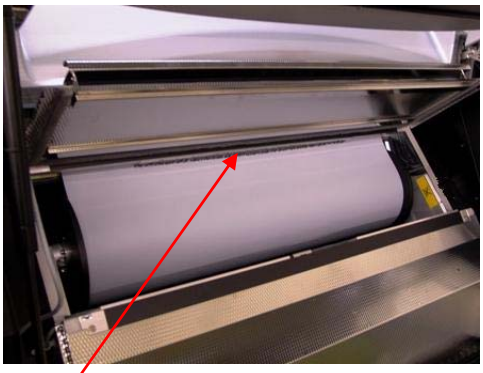
⑩ 左右両方のスプールをもって、プレートロールをカセットに装填します。この時、ギア側を必ず右にしてそのギアがカセット内のギアと噛み合うように装填します。

！注 意　ギアを左側に装填すると、プレート製版時に「Paper out」エラーがDotManagerに表示されます。



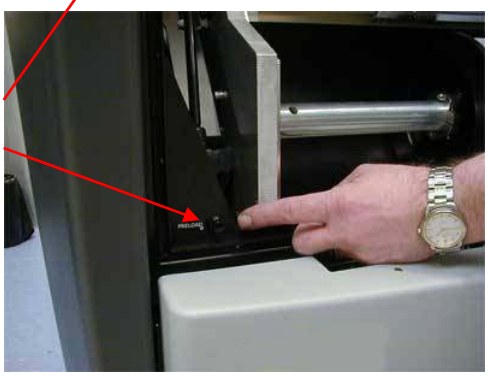
⑪ DotManager の Length が0になっていますのでこれを Back Space キーなどで消して、新しいマスターロールの長さを m 単位でキーボードで入力し、右上の Save Changes（保存）ボタンを押して保存します。（45m、61m FP-175 の箱で確認してください。）

⑫ プレートロールには、プレート幅により１～２枚の止めテープが貼り付けてありますのでこれを巻き緩みが起きないようにプレートを手で押さえながら剥がします。



⑬ テープを剥がしたところに、テープの糊が付着していないか確認し、付着していれば指で残った糊を取り除きます。

！注 意　糊が残った状態で使用すると本機の搬送経路に糊が付着してトラブルの原因となります。



⑭ カセット上側のプレートニップロの中央部にプレート先端を押し当て、「Pre-load」ボタンを押します。

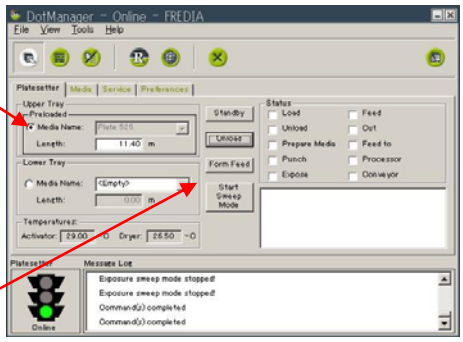
メ モ　Pre-load ボタンを押すと、まず上カセットの搬送ローラーが動き、続いて下搬送ロ

ラーが動きます。

⑮ カセットの蓋を閉めて、排版部を元の位置に静かに降ろします。

⑯ DotManager でセットしたカセットをクリックして選択します。

⑰ プレートロールの被りを取り除くために「Form Feed」ボタンを押して、空送りをします。１回の操作で 68 cm のプレートが送られ、排版部に排出されます。排出されたプレートの後端に銀ベタが現れていない場合は、再度「Form Feed」ボタンを押します。



メモ　通常２回の Form Feed が必要です。

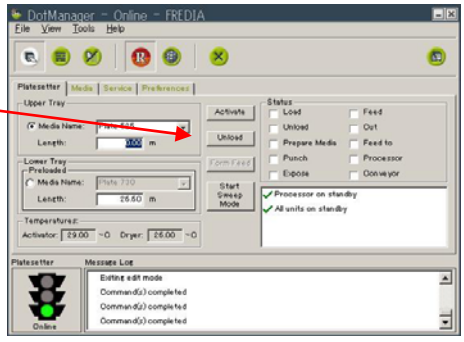
4.4　お仕事の終わりに

ここでは、終業時の取扱い方法を説明しています。

4.4.1 ソフトウエアとコンピューターの終了方法

基本的には、始業時と反対の手順でソフトウエアを終了してからコンピュータをシャットダウンします。

① DotManager の Unload ボタンが Preload の表示になっているか確認します。Unload の場合はこのボタンを押して、プレートを露光ドラムからカセットに巻き戻します。



！注意　プレートが残った状態で電源を切るとドラムからプレートが光学系カバーに落下し版面の傷の原因になります。。

② DotManager の R ボタンを押して、SDP-RIP を終了し、その後でXボタンを押して DotManager を終了します。

③ Windows Server の「スタート」から「終了オプション」を選択して、「終了」を選択します。

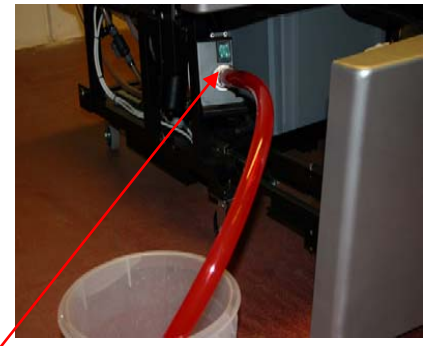
④ 本機の電源スイッチを OFF します。

4.5　処理液の交換とプロセサー部の清掃

ここでは、プロセサー部の処理液交換と清掃方法について説明します。本機内蔵のプロセサーでは、現像液（SLM-AC）と安定液（SLM-STⅢ）を使用します。この処理液は、フレディアプレートの性能を保つためには、1 ヶ月もしくは 500m^2（菊半裁版で 1300 版、16 本）毎に全液を交換する必要があります。

4.5.1 排液作業

①「4.3.2 廃液タンクからの排液」にしたがって廃液タンクから、排液ポンプボタンと排液ホースを使い廃液を持ち運びのできる廃液タンク 20L に移します。



注意 廃液は、ポンプにエアーが入って空回りするまで排液ポンプを押して行います。完全に廃液がなくならない状態で、処理タンクから排液するとタンクからオーバーフローする危険性があります。必ず、廃液タンクから排液ポンプ間に液がでなくなった事を確認してください。

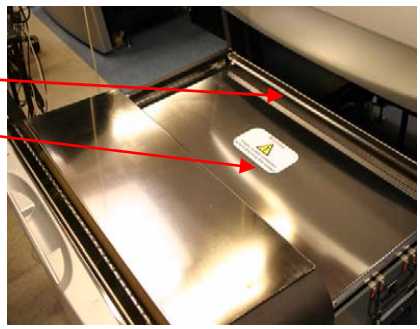
②廃液ホースを廃液口のカチットを押してはずし、所定の位置に戻します。

注意 廃液ホースをはずす時に必ず廃液容器の差し込み口側を上げてから作業してください。廃液がホースからこぼれる可能性があります。

③プロセサー右下部のプロセサー固定ノブを右に回して垂直にし、プロセサーを手前側に引き出します。

注意 プロセサーを引き出す場合は、プロセサータンク内の処理液がこぼれないように丁寧にプロセサーのノブを持ってゆっくりと引き出してください。

④プロセサー部の入り口ガイドと上蓋をはずします。



注意 黒いプラスティックタイプの上蓋の場合は、必ず、入り口ガイドを上方に上げてはずしてから、上蓋をはずしてください。

⑤現像槽上の白い酸化防止板を下図のようにしてはずします。
⑥付属の T 型レンチを使用して反時計回りにオーバーフローパイプ（現像用：青色、安定用：灰色）を回して現像液と安定液をプロセサー下の廃液タンクに排液します。

⑦①～②と同様の手順で、廃液を持ち運びのできる廃液タンク 20L に排液します。

4.5.2 ラックの清掃

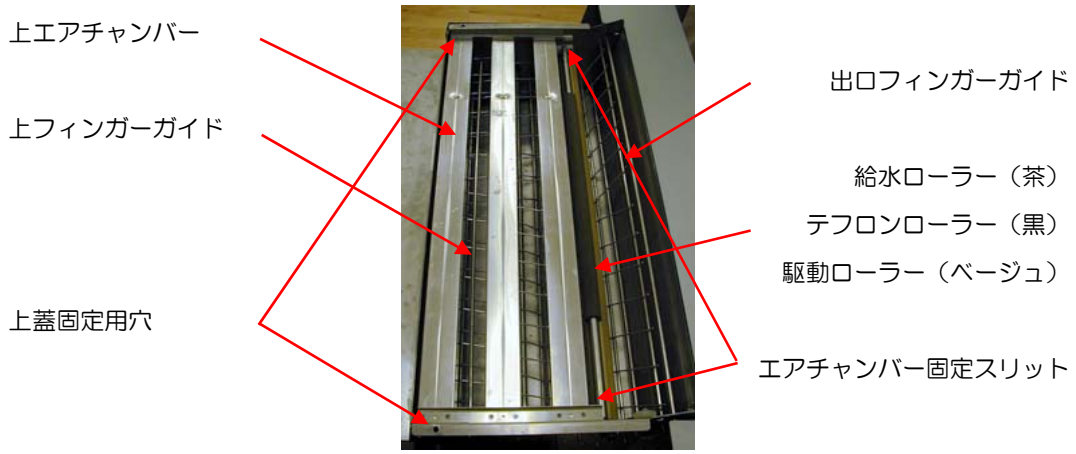
①本機のメインスイッチをオフ（O 側）します。
②プロセサーの現像ラックと安定ラックは、図のように反駆動ギア側を持ち上げるとプロセサー本体の駆動ギアからはずす事ができます。安定ラックは、現像ラックとの受け渡しガイドを上に跳ね上げてから、はずします。
③ラックを斜めにした状態でラックの処理液をよくきってからラックを付属のラック滴受けに入れ、ラックを清掃するために流しまで運びます。

！注意 ラックを持ち上げる場合は上図のシャフトの両端を丁寧に手で持ち上げてください。シャフトの中心を持つとシャフトが変形し、正常な現像処理ができなくなります。また、ラックを落下させるとラックに歪みが生じ、版面の傷、ジャムの原因となります。

④流水にてラック上の処理液を流したあと、中性洗剤（コンパウンドが入っていないもの）と食器用のナイロンスポンジで各ローラーとガイドを清掃します。汚れが取れない場合は、使い古しの歯ブラシ等を使用して清掃します。
⑤流水で洗剤をよく洗い流した後、きれいなウエスでラックの水分を拭き取ります。
⑥逆の手順でラックをプロセサーに戻します。

4.5.3 ドライヤー部の清掃

ドライヤー部は、プレート乾燥用の上下エアチャンバー、プレート搬送用のフィンガーガイド３枚、乾燥後の最終仕上げとコンベヤ部への搬送のための３本のローラーで構成されています。ここでは、搬送ローラーとフィンガーガイドの清掃について説明します。
①ドライヤー部の上蓋を上に持ち上げてはずします。（上蓋は裏のピン２本でプロセサー本体に位置決め、セットされています。）



②上エアチャンバーを上に持ち上げてはずします。（エアチャンバーは、図の白い部分のスリットに差し込んであります。）
③給水ローラーを黒い軸受けから持ち上げてはずします。手で握りながら給水ローラーのスポンジ部分を洗います。洗い終わりには、スポンジ部分を軽く絞っておきます。
④テフロンローラーを持ち上げてはずし、ウエスで水拭きします。仕上げに乾いたウエスでローラーを拭きます。
⑤駆動ローラーが汚れている場合は、通紙方向（写真右方向）にローラーを回しながら水拭きします。仕上げに乾いたウエスでローラーを拭きます。
⑥各フィンガーガイドは、プロセサー両端の穴にばねによって保持されています。これらのガイドが汚れている場合は、ばねのついている方向の穴にガイドを押して、反対側を斜めに持ち上げてはずます。ガイド板もウエスで水拭き清掃します。仕上げに乾いたウエスでローラーを拭きます。
⑦はずした部品を逆の手順で取り付けます。

!注意 ３本のローラーは、上から給水ローラー（茶色）、テフロンローラーの順番で必ず取り付けてください。また、ガイド板は取り付け方向を間違わないように取り付けてください。フィンガーの先は通紙方向（写真右方向）が広がる形で取り付けます。

4.5.4 処理液の投入

使用液は、シルバーマスター現像液 SLM-AC と、安定液 SLM-STⅢを水と混合して使用します。

!注意 処理液取扱いの注意事項をよく読んでから、処理液を取り扱ってください。（1.3 参照）

①調液には付属の 10 リットル調液容器、もしくは５リットルのオイルジョッキを使用します。
現像液: SLM-AC を水と１：１の割合で混合
安定液: SLM-STⅢを水と１：３の割合で混合
例）４リットルの使用液を作成する場合。
現像液２リットルに対し水２リットルを投入し攪拌する。安定液１リットルに対し水３リットルを投入し、攪拌する。

メモ 現像液は、現像槽 15 リットル＋補充容器（空の状態で 10 リットル）必要です。安定液は、安定槽 7.5 リットル＋補充容器（空の状態で 10 リットル）が必要となります。安定液の成分が現像液に混ざると十分な現像処理ができなくなります。容器で使用する処理液を替える場合は、必ず水洗を行った後、液を投入してください。

②オバーフローパイプの先端に Ｏリングがついていることを確認してから、各槽にねじ込みます。この時に付属の Ｔレンチを使用する場合は締めすぎに注意してください。

③上蓋で現像槽を覆い、安定液を静かに安定槽に投入します。グレーのオバーフローパイプから処理液が流れ出す寸前まで投入します。また、付属のオイルジョッキを使って Stabilizer の黒いシールが貼られた補充容器にも投入します。

④上蓋で安定槽を覆い、現像液を静かに安定槽に投入します。青色のオーバーフローパイプから処理液が流れ出す寸前まで投入します。また、付属のオイルジョッキを使って Activator の青いシールが貼られた補充容器にも投入します。

⑤上蓋を処理槽の正しい位置にセットし、静かにプロセサー部を本体にセットします。

メモ プロセサー部は、本体左右のレールにプロセサーの４個のコロを乗せてセットします。プロセサー右後部のコロの位置を右レールに合わせながらセットしてください。

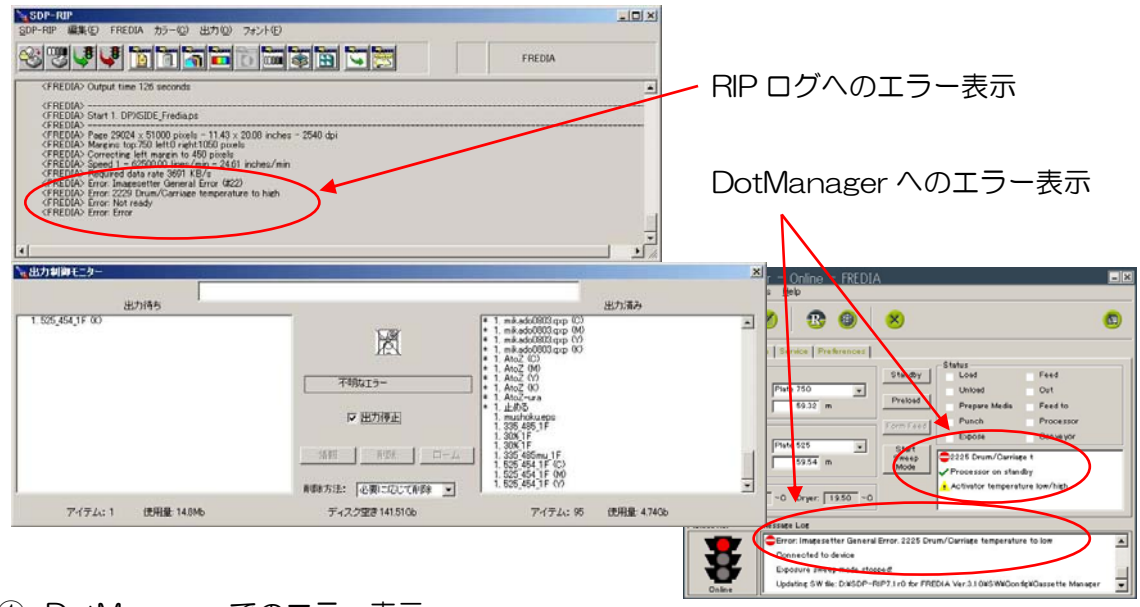
⑥プロセサー固定ノブを左に 90 度倒してプロセサーを固定します。

5章　エラーの説明と対処方法

この章では、本機のエラー表示の説明と対処方法について記載しております。プレートエンド(Paper out)、補充液の液面低下エラー(Liquid level low)、廃液タンクの満杯エラー(Waste Container full)など、日常の作業については4章日常の作業とメンテナンスをご参照ください。

5.1　エラーの表示方法

本機でエラーが発生すると、下図のように DotManager、SDP-RIP のログにエラー内容を表示します。また、出力制御モニターでは出力停止にチェックが入り出力待ちにジョブが停止されます。エラーが発生した場合は○の部分を確認してどのようなエラーが発生しているか確認してください。



① DotManager でのエラー表示

例）Error: Imagesetter General Error 2229 Drum/Carriage temperature to high

2229 Drum/Carriage t

表示された英数字の内、4 桁の数値がエラーコードになります。この数字を次ページからのエラーコードと照らし合わせてください。

2229→光学系の温度が 35℃以上になっています。

② RIP ログでの表示

例）<FREDIA> Imagesetter General Error(#22)

<FREDIA> 2229 Drum/Carriage temperature to high

<FREDIA> Not Ready

<FREDIA> Error

同様に 4 桁の数値がエラーコードになりますのでこの数字をエラーコードと照らし合わせてください。また、1 行目の英文と番号２桁がエラーが発生している場所を表しています。

例）Imagesetter General Error(#22)

イメージセッター（エンジン部）でのエラーです。エンジン部でのエラーは、4 桁の内最初の２桁が 22 となります。

例）2229 Drum/Carriage temperature to high

22.. 内部ハードウエアのエラーのエラーである事を表しています。

29..光学系の温度が 35℃以上になっています。（2229 のエラーコード参照）

メモ 出力制御モニターの表示は、RIP ログの最終行を自動的に RIP の Windows OS を使用して和文化するために、詳細なエラー内容は表示されません。RIP のバージョンにより「不明なエラー」、「原因不明のエラー」、「Unknown error」等と表示されます。必ず DotManager と RIP ログのエラー番号 4 桁を確認してください。

5.2 エラーコードの意味、対処方法

5.2.1 Internal Hardware Error（インターナル ハードウエア エラー）

エラーコードの最初 2 桁の 03 が Internal Hardware Error（内部ハードウエアのエラー）を表しています。

【エラーコード】 0304 PLL, No Carriage clock match
【エラー表示部】 DotManager、RIP ログ。
【意味】 キャリッジ（光学系副走査）のクロック周波数が PLL 回路と合いません。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。
再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 0306 Filter Zero switch not found
【エラー表示】 DotManager、RIP ログ。
【意味】 光学系フィルターの原点スイッチが見つかりません。

【対処方法】　本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。
再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】　0307 Always at Filter Zero switch
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　光学系フィルターの原点スイッチがいつも ON しています。
【対処方法】　本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。
再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】　0308 Iris Zero switch not found
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　光学系アイリスの原点スイッチが見つかりません。
【対処方法】　本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。
再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】　0310 NV ram, take up length > 100 m
【エラー表示】　RIP ログ。
【意味】　NV-RAM から読み込まれるデータが異常です。
【対処方法】　本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。
再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】　0314 Always at Focus Zero switch
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　光学系アイリスの原点スイッチがいつも ON しています。

【対処方法】　本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。
再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】　0315 Data cache is disabled
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　データキャッシュ容量が無効です。
【対処方法】　本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。
再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】　0316 FPGA Programming error
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　FPGA プログラム（内部プログラム）のエラーです。
【対処方法】　本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。
再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】　0317 FPGA Readback date, remove J20 and J24 jumpers
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　FPGA プログラムのリードバックエラーです。コントロール基板の J20 と J24 のジャンパーをはずしてください。
【対処方法】　本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。
再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】　Invalid Sub Command Op Code(#4)
【エラー表示】　RIP ログ。

【意味】　無効なサブコマンド操作コードです。
【対処方法】　DotManager の Preferences タブと Media タブの内容が正しいか確認します。エラーが出た RIP のページ設定に問題がないかチェックします。
本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。
再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

5.2.2 Wrong parameters（ロング　パラメーターズ）

エラーコードの最初 2 桁の 05 が Wrong parameter（内部パラメーターのエラー）を表しています。

【エラーコード】　0501 Out of range
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　範囲外です。
【対処方法】　DotManager の Preferences タブと Media タブの内容が正しいか確認します。エラーが出た RIP のページ設定に問題がないかチェックします。
本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。
再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】　0502 xResolution!=yResolution
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　縦横の解像度は同じでなければなりません
【対処方法】　RIP PC のページ設定の解像度をチェックします。エラーが出た RIP のページ設定に問題がないかチェックします。
本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。
再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 0503 invalid speed Grade
【エラー表示】 DotManager、RIP ログ。
【意味】 無効なスピードグレードです。
【対処方法】 DotManager の RipManagement タブ内の Imagesetter タブの Maximum Data Rate を確認します。本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。RIP PC の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 0504 invalid byte Order
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 無効なバイトオーダーです。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 0505 Job Width + Margins > Max X Size
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 ジョブ幅＋マージンが最大Xサイズよりも大きい。
【対処方法】 4 章 4.2.2 SDP-RIP 上でのプレート情報確認を参照して、データの大きさをチェックしてください。DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。RIP PC の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 0507 Job Height + Margins > Max Y Size
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 ジョブ高さ＋マージンが最大 Y サイズよりも大きい。
【対処方法】 4 章 4.2.2 SDP-RIP 上でのプレート情報確認を参照して、データの大きさをチェックしてください。DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。RIP PC の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】　invalid data size(#6)
【エラー表示】　RIP ログ。
【意味】　無効なデータサイズです。
【対処方法】　4 章 4.2.2 SDP-RIP 上でのプレート情報確認を参照して、データの大きさをチェックしてください。DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。RIP PC の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

5.2.3 データ転送速度のエラー

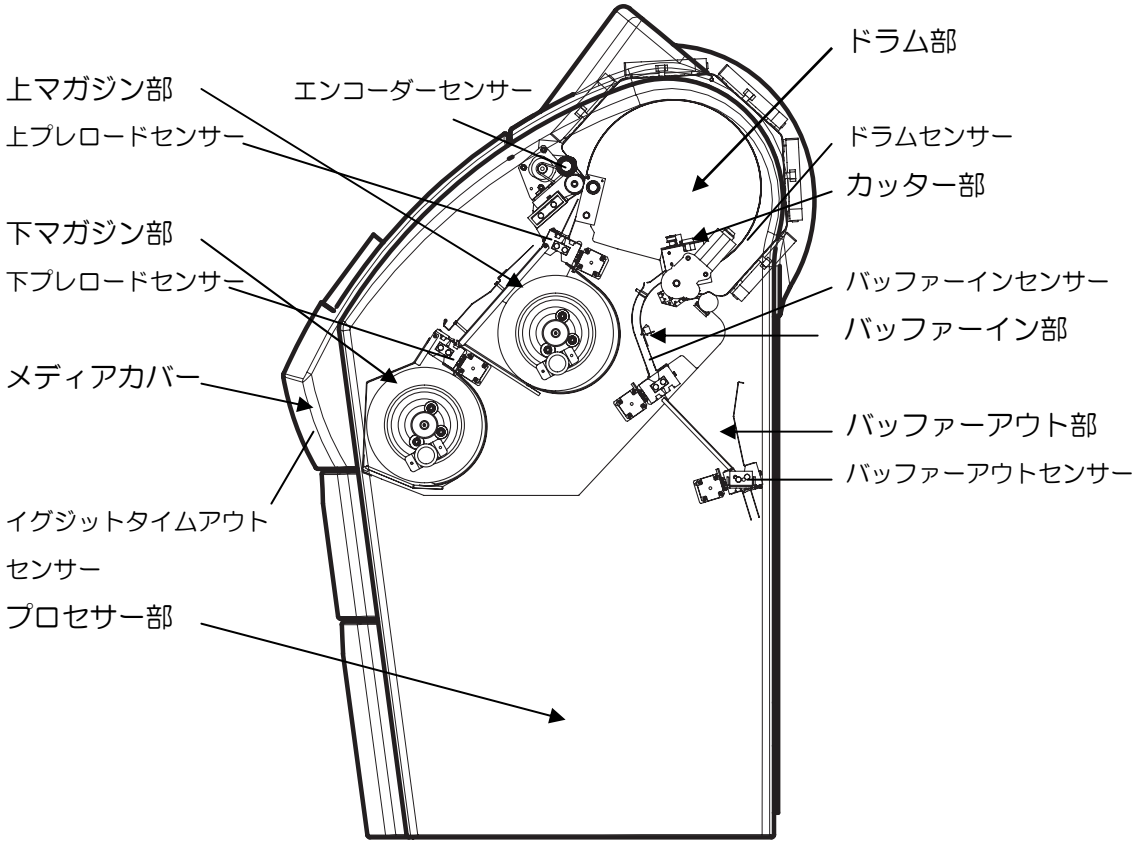
【エラーコード】　Printer Caught Up(#8)
【エラー表示】　RIP ログ。
【意味】　プリンターがデータをうまく受け取れません。
【対処方法】　DotManager の Imagesetter タブの Maximum Data Rate をチェックします。通常は、14000～22000KB/S の間が正常範囲です。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。RIP PC の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

5.2.4 Paper Jam (ペーパージャム、エンジン部でのプレートジャム)

プレートジャムが発生した場合は、下図を参照してにしジャムが発生した場所にアクセスし、プレートを取り除いてください。エラーコードの最初の２桁 09 が Paper Jam を表しています。

【基本の対処方法】

① 本機のメインスイッチを OFF(O 側)にします。
② ジャムが発生したプレートが入っているマガジン部にアクセスするために、メディアカバーを最上部まで持ち上げます。
③ マガジンのカバーを手で持ち上げます。（上マガジンカバーは、カバー固定部に固定します。）手で、マガジン部のスプールを手前に回しながらプレート先端がフィードローラーからはずれるまで巻き戻します。
④ 左右のドアを開け、ドラム部、バッファーアウト部、プロセサー部にプレートが残っていないか確認します。プレートがあれば取り除きます。
⑤ 本機のメインスイッチを ON し、プレートをセットします。FORM FEED でカラオクリを行います。
⑥ エラーが継続するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。



【エラーコード】　0904 load error, Drum Output Sensor timeout
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　ロード時のエラー、ドラムアウトセンサーのタイムアウトエラーです。
【対処方法】　本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。
感材シャフトにプレートが正しくセットされているかチェックします。ドラム表面に白い糊状の物が付着していないかチェックします。ドラム表面を良く絞ったウエスで水拭きします。

【エラーコード】　0905 Unload error, timeout
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　アンロード時のタイムアウトエラーです。
【対処方法】　本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。
感材シャフトにプレートが正しくセットされているかチェックします。ドラム表面に白い糊状の物が付着していないかチェックします。ドラム表面を良く絞ったウエスで水拭きします。

【エラーコード】　0915 media length encoder, timeout
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　プレート長さ検出エンコーダーのタイムアウトエラーです。
【対処方法】　本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。
感材シャフトにプレートが正しくセットされているかチェックします。ドラム表面に白い糊状の物が付着していないかチェックします。ドラム表面を良く絞ったウエスで水拭きします。

【エラーコード】　0917 Load error: Drum Output Sensor active before Load
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　ロードエラー：ドラムアウトプットセンサーがプレートロード前に ON になりました。
【対処方法】　. 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。

【エラーコード】 0918 Buffer out sensor：timeout
【エラー表示】 DotManager、RIP ログ。
【意味】 バッファーアウトセンサーのタイムアウトエラーです。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。
感材シャフトにプレートが正しくセットされているかチェックします。ドラム部やカッター部、バッファーアウト部にプレートがないかチェックします。

【エラーコード】 0919 Out of Media, Preload sensor not active
【エラー表示】 DotManager、RIP ログ。
【意味】 プレートがありません、プレロードセンサーが ON になりません。
【対処方法】 DotManager の media length に正しいプレート残量を入力し、Save changes を押します。Preload ボタンを押して、プレートをプレロードしてください。
感材シャフトにプレートが正しくセットされているかチェックします。
本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。

【エラーコード】 0920 Out of Media, Upper Preload sensor timeout
【エラー表示】 DotManager、RIP ログ。
【意味】 プレートがありません、上マガジンのプレロードセンサーが ON になりません。
【対処方法】 DotManager の media length に正しいプレート残量を入力し、Save changes を押します。Preload ボタンを押して、プレートをプレロードしてください。
感材シャフトにプレートが正しくセットされているかチェックします。
本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。

【エラーコード】 0921 Out of Media, Lower Preload sensor timeout
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　プレートがありません、上マガジンのプレロードセンサーが ON になりません。
【対処方法】　DotManager の media length に正しいプレート残量を入力し、Save changes を押します。Preload ボタンを押して、プレートをプレロードしてください。感材シャフトにプレートが正しくセットされているかチェックします。本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。

【エラーコード】 0922 Preload sensor: out of media timeout
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　プレロードセンサー：プレートなしタイムアウト
【対処方法】　DotManager の media length に正しいプレート残量を入力し、Save changes を押します。Preload ボタンを押して、プレートをプレロードしてください。
感材シャフトにプレートが正しくセットされているかチェックします。
本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。

【エラーコード】 0923 load error, no Preload sensor active
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　ロードエラー、プレロードセンサーが ON にならない。
【対処方法】　DotManager の media length に正しいプレート残量を入力し、Save changes を押します。Preload ボタンを押して、プレートをプレロードしてください。
感材シャフトにプレートが正しくセットされているかチェックします。
本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。

【エラーコード】 0950 Selftest：input：media in drum input / preload system
【エラー表示】 DotManager、RIP ログ。
【意味】 セルフテスト：入力 ：電源投入時にプレートがドラム内かプレロードシステムにあることを検知しました。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。
Preload ボタンを押して、プレートをプレロードしてください。
感材シャフトにプレートが正しくセットされているかチェックします。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。

【エラーコード】 0951 Selftest：output：media in drum output system
【エラー表示】 DotManager、RIP ログ。
【意味】 セルフテスト：出力 ：電源投入時にプレートがドラムからの排出システムにあります。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。
DotManager の media length に正しいプレート残量を入力し、Save changes を押します。Preload ボタンを押して、プレートをプレロードしてください。
感材シャフトにプレートが正しくセットされているかチェックします。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。

【エラーコード】 0952 Selftest：buffer：media in buffer system
【エラー表示】 DotManager、RIP ログ。
【意味】 セルフテスト：バッファー ：電源投入時にプレートがバッファーシステムにあります。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。DotManager の media lemgth に正しいプレート残量を入力し、Save changes を押します。Preload ボタンを押して、プレートをプレロードしてください。
感材シャフトにプレートが正しくセットされているかチェックします。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。

5.2.5 プレート残量とカセット情報のエラー

【エラーコード】　Out Of Media(#10), Paper out
【エラー表示】　RIP ログ。
【意味】　プレートがなくなりました。
【対処方法】　DotManager の media length に正しいプレート残量を入力し、Save changes を押します。Preload ボタンを押して、プレートをプレロードしてください。
プレートがなくなっている場合は、4 章 4.2.3 ペーパーアウトの処理方法を参照して、新しいプレートを本機にセットしてください。。

【エラーコード】　Input cassette Not Present(#11)
【エラー表示】　RIP ログ。
【意味】　指定されたカセット情報がありません。
【対処方法】　4 章 4.2.2 SDP-RIP 上でのプレート情報確認を参照して、カセット情報をチェックしてください。DotManager で正しい Media（プレート情報）を選択します。DotManager の media length に正しいプレート残量を入力し、Save changes を押します。Preload ボタンを押して、プレートをプレロードしてください。

【エラーコード】　1101 invalid or no cassette selected
【エラー表示】　RIP ログ。
【意味】　無効なカセットが選択されているか、カセットが選択されていません。
【対処方法】　4 章 4.2.2 SDP-RIP 上でのプレート情報確認を参照して、カセット情報をチェックしてください。DotManager で正しい Media（プレート情報）を選択します。DotManager の media length に正しいプレート残量を入力し、Save changes を押します。Preload ボタンを押して、プレートをプレロードしてください。DotManager で正しい Media（プレート情報）を選択します。

【エラーコード】　1102 cassette, media type not selected
【エラー表示】　RIP ログ。
【意味】　カセットでプレートタイプが選択されていません。
【対処方法】　4 章 4.2.2 SDP-RIP 上でのプレート情報確認を参照して、カセット情報をチェックしてください。DotManager の media length に正しいプレート残量を入力し、Save changes を押します。Preload ボタンを押し

て、プレートをプレロードしてください。
DotManager で正しい Media（プレート情報）を選択します。

【エラーコード】 1111 invalid media width (305-750mm)
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 無効なプレート幅が入力されています。
【対処方法】 DotManager で正しいプレート幅(width)を入力します。

5.2.6 プレート残量の注意表示

【エラーコード】 Warning :Media Low(#12)
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 プレートの残量が少なくなってきています。
【対処方法】 注意を促す表示です。プレートエンドに備えて、新しいプレートを準備しておいてください。

【エラーコード】 Warning: Media Low(#13)
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 プレートの残量がほとんどなくなりました。
【対処方法】 注意を促す表示です。プレートエンドに備えて、新しいプレートを準備しておいてください。

5.2.7 ドアオープンと致命的なエラー

【エラーコード】 Laser Failure(#16)
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 レーザーが壊れました。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 Internal Com. Failure (#17)
【エラー表示】 RIP ログ。

【意味】　内部通信エラーが発生しました。
【対処方法】　本体からプロセサー部への通信ケーブルが所定の位置にはまっているかチェックします。
本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】　1801 Interlock open or power fail
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　ドアのインターロックが開いているか、電源回路の不良です。
【対処方法】　左右のドアを閉めて、DotManager のステータス信号が青になるまで待ちます。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

5.2.8 プロセサーのエラー

エラーコードの最初 2 桁の 20 がプロセサーの液面低下を表し、21 がプロセサーモーターのエラーを表してています。

【エラーコード】　Cover Open (#19)
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　プロセサーがエンジンの下に正しくセットされていません。
【対処方法】　プロセサーが正常な位置にセットされているかチェックしてください。2 章　日常の作業とメンテナンスにしたがって対処してください。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】　Liquid level Failure (#20)
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　現像槽、もしくは安定槽の液面レベルが低くなっています。2001、もしくは、2003 エラーと同時に表示されます。
【対処方法】　プロセサーの液面が各オーバーフローロまで達しているか目視確認します。低い場合は、各液を補充します。

【エラーコード】 2001 Activator Level Low
【エラー表示】 DotManager、RIP ログ。
【意味】 現像槽の液面レベルが下がっています。
【対処方法】 DotManager の Service タブを選択し、この画面で Refill の Activator ボタンを押します。エラーが解消しない場合は、現像液を直接現像槽に補充します。4 章　日常の作業とメンテナンスにしたがって対処してください。

【エラーコード】 2002 Developer Level Low
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 現像槽の液面レベルが下がっています。2001 と同様。
【対処方法】 DotManager の Service タブを選択し、この画面で Refill の Activator ボタンを押します。エラーが解消しない場合は、現像液を直接現像槽に補充します。4 章日常の作業とメンテナンスにしたがって対処してください。

【エラーコード】 2003 Stabilizer Level Low
【エラー表示】 DotManager、RIP ログ。
【意味】 安定槽の液面レベルが下がっています。
【対処方法】 DotManager の Service タブを選択し、この Refill の Stabilizer ボタンを押します。エラーが解消しない場合は、安定液を直接安定槽に補充します。4 章日常の作業とメンテナンスにしたがって対処してください。

【エラーコード】 2004 Fixer Level Low
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 安定槽の液面レベルが下がっています。2003 と同様
【対処方法】 DotManager の Service タブを選択し、この Refill の Stabilizer ボタンを押します。エラーが解消しない場合は、安定液を直接安定槽に補充します。4 章日常の作業とメンテナンスにしたがって対処してください。

【エラーコード】 2006 Waste Container Full
【エラー表示】 DotManager、RIP ログ。
【意味】 廃液タンクがいっぱいです。
【対処方法】 4 章日常の作業とメンテナンスにしたがって対処してください。排液ホースを排液口に差し込み、廃液タンクから、排液ポンプスイッチを入れて廃液を容器に移します。約 22～24 リットルの廃液が排出されます。

【エラーコード】 Online Processor Motor Failure (#21)
【エラー表示】　RIP ログ。
【意味】　プロセサーのモーターが壊れています。
【対処方法】　プロセサー内にプレートがジャムしていないかチェックします。
各ラックが手で簡単に回るかチェックします。

【エラーコード】 2101 Motor tacho error
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　モーターエンコーダーのエラーです。
【対処方法】　プロセサー内にプレートがジャムしていないかチェックします。
各ラックが手で簡単に回るかチェックします。
本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2102 Motor overload
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　プロセサーモーターに負荷がかかっています。
【対処方法】　プロセサー内にプレートがジャムしていないかチェックします。
各ラックが手で簡単に回るかチェックします。
本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

5.2.9 Imagesetter General Error（イメージセッター　ジェネラルエラー）

エラーコードの最初 2 桁の 22 がエンジン部の一般的なエラーを表してています。

【エラーコード】 2201 Unit in standby mode
【エラー表示】　RIP ログ。
【意味】　本機がスタンバイモードです。
【対処方法】　本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートがないか確認後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2203 Not supported in this firmware version
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 このファームウエアはサポートしていません。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートがないか確認後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2204 Laser No : Not supported in this firmware version
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 レーザー番号：このファームウエアはサポートしていません。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートがないか確認後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2205 Spot No : Not supported in this firmware version
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 スポット番号：このファームウエアはサポートしていません。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートがないか確認後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2206 Unknown Model
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 不明なモデルが選択されています。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートがないか確認後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2208 Unknown spinner function
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 不明なスピナー機能が選択されています。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートがない

か確認後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2211 No spinner index signal
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 スピナーの原点信号がありません。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートがないか確認後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2213 Spinner driver fault
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 スピナードライバー基板が壊れています。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートがないか確認後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2217 Knife Timeout
【エラー表示】 DotManager、RIP ログ。
【意味】 カッタータイムアウト
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートがないか確認後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2218 Time out：End of Image not found
【エラー表示】 DotManager、RIP ログ。
【意味】 画像の最後が見つかりません。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートがないか確認後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。

【エラーコード】 2219 Knife Left and Right is active
【エラー表示】 DotManager、RIP ログ。
【意味】 カッターの左右原点が ON しています。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートがないか確認後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2220 Invalid Argument
【エラー表示】 DotManager、RIP ログ。
【意味】 不明なエラーです。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートがないか確認後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2221 Invalid pass word
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 パスワードが正しくありません。
【対処方法】 正しいパスワードを入力します。
本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートがないか確認後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2222 Invalid dongle number
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 ドングル番号が正しくありません。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートがないか確認後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2223 Invalid product license key
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 無効なプロダクトライセンスキーです。

【対処方法】　本機ドングルに対して正しい本機キーと SDP-RIP キーを入力します。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2224 Timeout: Carriage
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　キャリッジ（副走査モーター）のタイムアウトエラー
【対処方法】　本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートがないか確認後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2225 Drum / Carriage temperature to low
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　光学系の温度が低すぎます。
【対処方法】　光学系の温度が 18 度以上になるまで、室内温度を上げます。

【エラーコード】 2228 Spinner Motor / Driver Not in Lock.
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　スピナーモーター、もしくはスピナードライバー基板の不良です。
【対処方法】　本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートがないか確認後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2229 Drum / Carriage temperature to high
【エラー表示】　DotManager、RIP ログ。
【意味】　光学系の温度が高すぎます。
【対処方法】　光学系の温度が 35 度以下になるまで、室内温度を下げます。

5.2.10 Processor General Error（プロセサー　ジェネラルエラー）

エラーコードの最初 2 桁の 23 がプロセサー部の一般的なエラーを表してています。

【エラーコード】 2301 Processor busy timeout
【エラー表示】 DotManager、RIP ログ。
【意味】 プロセサービジー信号のタイムアウトです。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートがないか確認後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2306 Exit sensor timeout
【エラー表示】 DotManager、RIP ログ。
【意味】 プロセサー出口にプレートが出てきません。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。
各ローラーの左右のスプリングが切れていないか、各ラックを液から出して確認します。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2307 Unknown Model
【エラー表示】 DotManager、RIP ログ。
【意味】 不明なプロセサーのモデルです。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2308 Processor is Off
【エラー表示】 DotManager、RIP ログ。
【意味】 プロセサーの電源が切れています。
【対処方法】 本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2310 Processor dryer busy timeout
【エラー表示】　RIP ログ。
【意味】　プロセサーの温度が上がっていません。
【対処方法】　10 分以内にドライヤー温度が上がっているか DotManager の表示を確認します。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2311 Invalid argument
【エラー表示】　RIP ログ。
【意味】　プロセサーでの不明なエラーです。
【対処方法】　本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2313 Not enough memory
【エラー表示】　RIP ログ。
【意味】　メモリー不足です。
【対処方法】　本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2314 Invalid data
【エラー表示】　RIP ログ。
【意味】　無効なデータです。
【対処方法】　本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2315 Syntax Error
【エラー表示】　RIP ログ。
【意味】　ソフトウエアのシンタックスエラーです。
【対処方法】　本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2316 Processor not connected
【意味】 プロセサーが接続されていません。
【エラー表示】 RIP ログ。
【対処方法】 プロセサー後部の電源ケーブル、通信ケーブルがコネクターに正しくセットされているか確認します。本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

5.2.11 Punch General Error

エラーコードの最初 2 桁の 24 がパンチ部の一般的なエラーを表してています。

【エラーコード】 2406 Punch Top and bottom switch active
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 パンチの上下のスイッチが両方 ON しています。
本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

【エラーコード】 2407 Punch Time out
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 パンチが一定時間に動きませんでした。
本機の電源を切り、エンジン部、プロセサーに残っているプレートを取り除いた後、本機の電源を再投入します。
DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

5.2.12 Invalid Clipping

ジョブサイズのエラーを表してています。

【エラーコード】 2601 Job Y Size > Media Width
【エラー表示】 RIP ログ。
【意味】 プレートの幅より、ジョブサイズが大きい。
エラーが出た RIP のページ設定に問題がないかチェックします。データーサイズの調整をします。サイズに問題がない場合は、DotManager と SDP-RIP の再起動を行います。それでもエラーが出る場合は、本機の電源を切り、本機の電源を再投入します。再発するようであれば、ダイヤミック技術サポートデスクまでご連絡ください。

＜エラーコード一覧＞

	掲載ページ
0304 PLL, No Carriage clock match	52
0306 Filter Zero switch not found	52
0307 Always at Filter Zero switch	53
0308 Iris Zero switch not found	53
0310 NV ram, take up length > 100 m	53
0314 Always at Focus Zero switch	53
0315 Data cache is disabled	54
0316 FPGA Programming error	54
0317 FPGA Readback date, remove J20 and J24 jumpers	54
0501 Out of range	55
0502 xResolution!=yResolution	55
0503 invalid speed Grade	56
0504 invalid byte Order	56
0505 Job Width + Margins > Max X Size	56
0507 Job Height + Margins > Max Y Size	56
0904 load error, Drum Output Sensor timeout	59
0905 Unload error, timeout	59
0915 media length encoder, timeout	59
0917 Load error: Drum Output Sensor active before Load	59
0918 Buffer out sensor : timeout	60
0919 Out of Media, Preload sensor not active	60
0920 Out of Media, Upper Preload sensor timeout	60
0921 Out of Media, Lower Preload sensor timeout	61
0922 Preload sensor: out of media timeout	61
0923 load error, no Preload sensor active	61
0950 Selftest : input : media in drum input / preload system	62
0951 Selftest : output : media in drum output system	62
0952 Selftest : buffer : media in buffer system	62
1101 invalid or no cassette selected	63
1102 cassette, media type not selected	63
1111 invalid media width (305-750mm)	64
1801 Interlock open or power fail	65
2001 Activator Level Low	66
2002 Developer Level Low	66

	掲載ページ
2003 Stabilizer Level Low	66
2004 Fixer Level Low	66
2006 Waste Container Full	66
2101 Motor tacho error	67
2102 Motor overload	67
2201 Unit in standby mode	67
2203 Not supported in this firmware version	68
2204 Laser No : Not supported in this firmware version	68
2205 Spot No : Not supported in this firmware version	68
2206 Unknown Model	68
2208 Unknown spinner function	68
2211 No spinner index signal	69
2213 Spinner driver fault	69
2217 Knife Timeout	69
2218 Time out : End of Image not found	69
2219 Knife Left and Right is active	70
2220 Invalid Argument	70
2221 Invalid pass word	70
2222 Invalid dongle number	70
2223 Invalid product license key	70
2224 Timeout: Carriage	71
2225 Drum / Carriage temperature to low	71
2228 Spinner Motor / Driver Not in Lock	71
2229 Drum / Carriage temperature to high	71
2301 Processor busy timeout	72
2306 Exit sensor timeout	72
2307 Unknown Model	72
2308 Processor is Off	72
2310 Processor dryer busy timeout	73
2311 Invalid argument	73
2313 Not enough memory	73
2314 Invalid data	73
2315 Syntax Error	73
2316 Processor not connected	74
2406 Punch Top and bottom switch active	74

	掲載ページ
2407 Punch Time out	74
2601 Job Y Size > Media Width	75

＜英文エラー表示一覧＞

invalid data size(#6)	57
Printer Caught Up(#8)	57
Out Of Media(#10), Paper out	63
Input cassette Not Present(#11)	63
Warning :Media Low(#12)	64
Warning: Media Low(#13)	64
Laser Failure(#16)	64
Internal Com. Failure (#17)	64
Cover Open (#19)	65
Liquid level Failure (#20)	65
Online Processor Motor Failure (#21)	67

6章　仕　様

この章では、本機の仕様について記載しております。なお、機械仕様は予告無く変更される事がありますのでご了承ください。

6.1　仕 様

項　　目	内　　容	
感材	フレディアプレート FP-175	61m 巻き 45m 巻き（650mm 幅以上）
出力プレートサイズ	最大 最小	750 mm X 680 mm 305 mm X 305 mm
最大有効露光サイズ	装填時のカブリ部を除く。	パンチ使用時 747 mm X 655 mm パンチ未使用時 747 mm X 677 mm
露光部	光源 解像度 スピナーモーター回転速度	赤色ダイオード 35mW 光ファイバー転送方式 1200, 1800, 2540, 3000 dpi を推奨。* 62,500/40,000 rpm 選択
生産性	1200 dpi 時 2540 dpi 時	菊半裁　39 版/時 菊半裁　30 版/時
プロセサー部	現像方式 タンク容量 補充容器 内部廃液タンク ドライヤー	現像、安定２槽式 現像: 15 リットル 安定：7.5 リットル 各：　10 リットル 25 リットル（現像安定混合） 30～50 度　温度制御
内蔵パンチ	①～③の中から１種類選択。追加はオプション。	①　425mm バッハ ②　220mm バッハ ③　550mm コモリ
騒音レベル	機械から 1m	67dB 以下（62.5K 回転時）
機械寸法	高さX幅X奥域	1560 X 1380 X 1060mm
機械重量	処理液を含まず。	500 kg
設置場所水平度		8 mm/m 以内

*他社 1 bit Tiff 出力時、2400dpi 検証後使用可。

項　　目	内　　容	
電気容量	単相 200～240V	50/60Hz、12A
動作環境条件	温度 湿度 最大温度変化	18～25℃ 40～70%、結露しないこと 2℃/時
保管環境条件	温度 最大湿度	-5～50℃ 80%RH 結露しないこと
インターフェイス	RIP インターフェイス ユーザーインターフェイス	USB 2.0 4.5m ケーブル付き DotManager アプリケーション（RIP 用 PC 上で動作）
排版ストック能力		40 版以下

三菱製紙株式会社

ディジタルイメージング事業部／〒100-0005
印刷感材営業部　東京都千代田区丸の内3丁目2番3号(富士ビル4F)　03(3213)3743(代)

URL　http://www.mpm.co.jp

三菱製紙株式会社代理店
ダイヤミック株式会社

本社営業部 03(3216)7503(代)
東京支社 03(3216)7514(代)
大阪支社 06(6264)8832(代)
札幌支店 011(281)1991(代)
仙台支店 022(296)3221(代)
名古屋支店 052(251)9741(代)
福岡支店 092(281)4135(代)
長野営業所 026(222)5481(代)
金沢営業所 076(252)8161(代)
京都営業所 075(344)5528(代)
広島営業所 082(567)9700(代)
高松営業所 087(868)0801(代)
鹿児島営業所 099(257)8228(代)

URL　http://www.dmc.co.jp

※文中の商品名は三菱製紙の登録商標です。
※文中の各社商品名、社名は各社の登録商標です。
※本カタログの仕様ならびに機械デザインは改良のため変更されることがあります。